9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:05 AM Page 1

CeramFire™ S

Vacuum Porcelain Furnace

Owner & Operator's Manual

Models:	Voltage:	Frequency:
9495600	120V	50/60 Hz
9495601	230V	50/60 Hz
9495602	100V	50/60 Hz

Table of Contents

DESCRIPTION	PAGE
Safety	2
Features	3
Technical Data	4
Installation Instructions	5
Control Panel Description & Operating Instructions	6
Preloaded Firing Charts	13
Maintenance	18
Troubleshooting	19
Accessories	20
Product Service	21
Declaration of Conformity	22
Warranty	23

For better dentistry

DENTSPLY
PROSTHETICS

SAFETY:

FOR PROFESSIONAL USE ONLY.
Please read these operating instructions carefully before installing or operating this equipment.

- Use indoors only.
- Never operate the unit in close proximity to combustible materials or place materials on top of the unit.
- The unit must be electrically grounded to a three wire electrical outlet or receptacle. The electrical service provided must be a dedicated line of the proper size according to local electrical codes.
- Unit must be placed in a position that allows the power cord to be easily disconnected from the wall or inlet socket.
- Do not attempt to maintain the unit until you have read and understand this operation manual.
- Disconnect the line cord before attempting to service the unit.
- Do not operate the unit controls with tongs or other tools.
- Do not use solvents or liquid cleaners on the control panel.
- Do not cover the top of the unit.
- If the unit is not operated in the manner as specified in this manual, the protection provided by the unit may be impaired.

CAUTION: RISK OF DANGER!
BURN HAZARD IS PRESENT WHEN CHAMBER IS OPENED. USE CAUTION AFTER OPENING CHAMBER. SURFACES MAY BE HOT!

OSHA AND CALIFORNIA PROPOSITION 65: MUFFLE DUST EXPOSURE

In keeping with the policy of DENTSPLY Prosthetics to build safe products, comply with all National and State statutes and keep you, the valued customer informed; the services of a Certified Industrial Hygienist firm were employed to test and evaluate the lab operator's exposure to respirable refractory ceramic fiber (RCF) and crystobalite (a form of crystalline silica) present in the furnace muffle.

When it becomes necessary to replace the muffle, the person doing this work is recommended to wear a HEPA filter respirator and protective gloves as a precautionary matter.

Seal used muffle in a plastic bag and dispose of in accordance with local, state and Federal regulations.

Because this product and many similar products on the market today contain crystalline silica and ceramic fibers, it is necessary under the statutes of California Proposition 65 that DENTSPLY Prosthetics include the following statement:

"This product contains substance(s) known to the State of California to cause cancer."

Material Safety Data Sheets for RCF materials supplied upon request.

SYMBOL TABLE

- Alternating current

I - On (Supply)

O - Off (Supply)

- Caution, Hot Surface

- Protective Conductor Terminal

- Caution

FEATURES:

DESCRIPTION OF FURNACE:

The CeramFire S is a vacuum porcelain furnace heating unit. The unit may be programmed to produce a temperature of up to 1200°C (2192˚F). All units have provision for vacuum connections. Units are cord connected and intended for bench-top use.

INTENDED USE OF FURNACE:

The intended use of the CeramFire S is for sintering (firing) and glazing dental crown and bridgework ceramics in professional dental laboratories. The CeramFire S is not intended for the burning out of binders, organic compounds and corrosive materials.

INTERNATIONAL PROTECTION RATING:

IPXO

FEATURES:

- Small Footprint
- 180 User Programs
- USB Memory Stick for Loading, Backup and Printing Programs
- High Performance Quartz Spiral Muffle
- Larger active heat zone for better temperature uniformity
- 1200°C (2192°F) Maximum; 100°C (212°F) Minimum Temperature
- Smooth Muffle Movement with Stationary Work Support
- Programmable Muffle Dry Position
- Independent Low Fusing and High Fusing Temperature Calibrations
- Fast Cool Down for Short Times between Loads for Maximum Productivity
- Vacuum Release Programmable in Temperature or Time
- Fast Heat Rates of up to 150°C/minute (302°F/minute)
- Full Program Flexibility; Parameters Changeable During Firing Cycle
- Power Outage Return; Short Power Outages. Does Not Interrupt Cycle or Cause Loss of Vacuum Due to Outage
- Programmable High Temperature Limit
- User-Friendly Interface
- Programmable Energy Saver "Idle Down Time"; Muffle closes but maintains Lo Temp
- NITE MODE: Muffle closes when temperature reaches a programmed Nite temp to prevent moisture absorption. Can also be activated during a cycle.
- PURGE cycles: vacuum purge for muffle decontamination after the use of silver alloys
- Easy temperature and vacuum calibration; operator reads and adjusts calibrations from control panel
- LCD Display with 2 Lines and Backlighting for Better Visibility
- Agency Approvals: ETL, CE
- Limited warranty: 3-year or 15,000 firing cycles, whichever comes first.

TECHNICAL DATA:

ELECTRICAL RATINGS:

Volts: 100/120/230V AC, 50/60Hz
Watts: 1700W max
Watts to Maintain 1000°C (1832˚F): 400W

DIMENSIONS:

Width: 292mm (11.5″)
Depth: 343mm (13.5″)
Height Closed: 348mm (13.7″)
Height Open: 488mm (19.2″)

WEIGHT:

Furnace: 16kg (35lb)
Shipping: 18kg (40lb)

OPERATING CONDITIONS:

Temperature (Ambient): 5°C – 40°C (41°F – 104°F)
Relative Humidity: maximum 80%, non-condensing

FUSE:

Mains: 230V 5 x 20mm, Glass, fast acting, 2 x 10 A
120V 50/60Hz, 15A Circuit breaker

PERFORMANCE:

Temperature Accuracy: ±3°C from 400 to 1200C (±5.5°F from 750F to 2200°F)
Temperature Uniformity: ± 5°C (± 9°F) at steady state.

RANGE OF FIRING PARAMETERS:

Programmable		Min	Max
Idle Temperature	(Nite)	100°C (212°F	400°C (752°F)
Start Temperature	(Lo T)	100°C (212°F)	800°C (1472°F)
Dry Time	(Dry)	0:00min	99:59Min
Heat Time	(Pre Heat)	0:00min	99:59Min
Heat Rate	(Rate)	1°C/min (2°F)	150°C/min (270°F)
Final Temperature	(Hi T)	Lo T	1200°C (2192°F)
Hold Time	(Hold)	0:00min	99:59Min
Cool Time	(Cool)	0:00min	99:59Min
Vacuum Level	(Vac %)	0, 50%	100,101% (always on)
Vacuum on Temp	(V start)	100°C (212°F)	1200°C (2192°F)
Vacuum off Temp	(V stop)	100°C (212°F)	1200°C (2192°F)
Vacuum Hold	(V stop)	0:00min	99:59Min

INSTALLATION INSTRUCTIONS:

ATTENTION:
Shipping damage should be reported to the carrier as soon as detected.

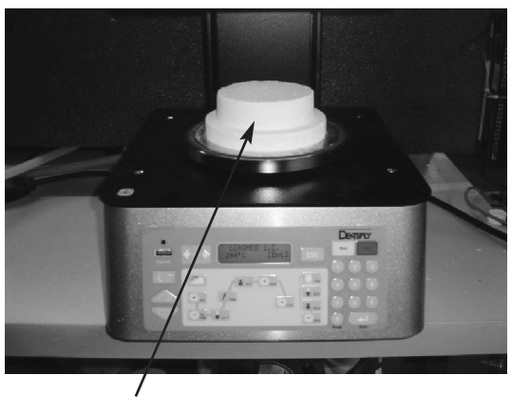
UNIT PACKAGE CONTENTS:

- One furnace complete with power cord
- Side mounted work shelf (Item # 9361165)
- Owner & Operator's Manual
- Vacuum tubing
- Door Insulation

UNPACKING:

Save the box and other packaging material for future use in transporting the unit.
- Open the box.
- Remove packaging supports.
- Remove plastic bag.
- Remove all packaging material from in and around the furnace. The furnace should be located at least 15cm (6") away from walls, shelves and heat sensitive materials.

INSTALLATION:



Door Insulation

Outlet Fitting

- Connect the furnace to a power circuit or receptacle with an over current protection.
- Connect the vacuum pump (plug and hose to the outlet and fitting on rear panel)
- Turn on the power switch located on the back panel (follow power-up instructions on page 6)
- **Place door insulation over post. Failure to do so will damage the furnace!**

WARNING:

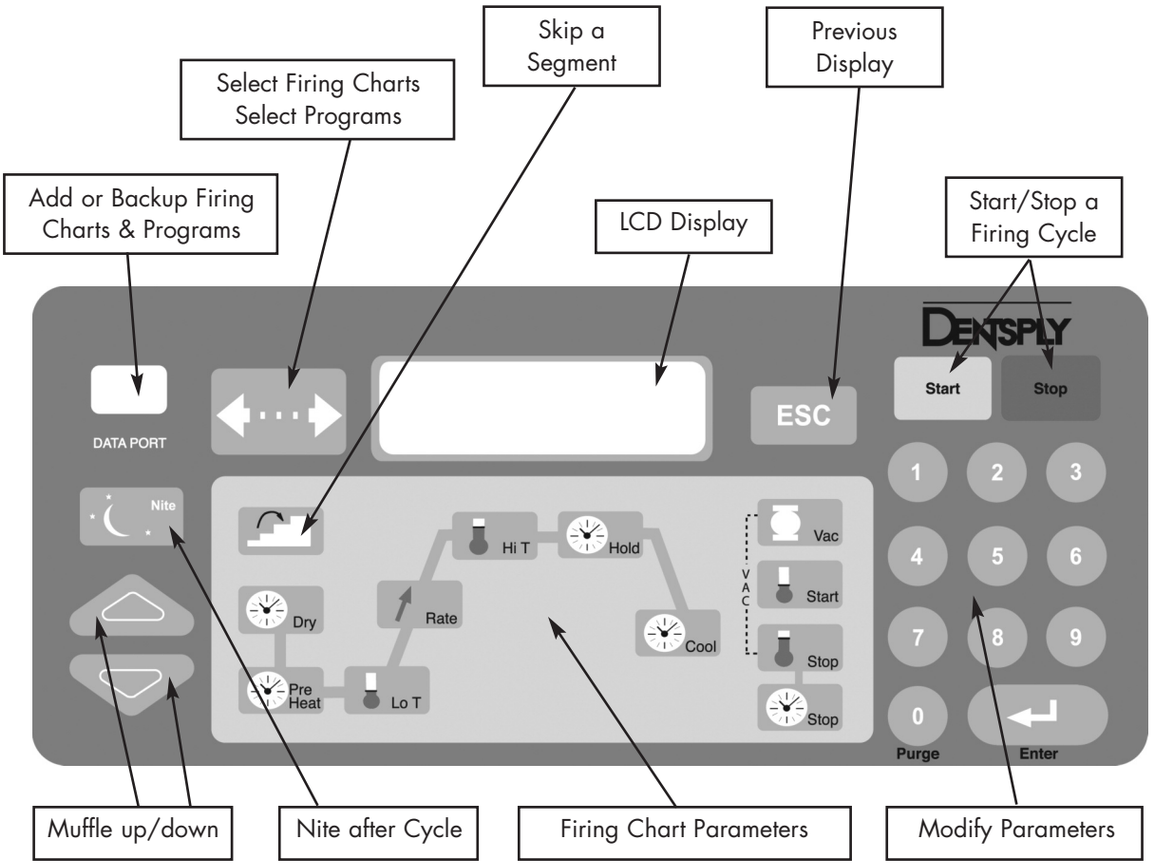
Never operate the furnace in close proximity to combustible materials or place materials on top of the unit.

Do not use extension cords with this equipment.

Do not position the unit in a way that blocks access to the power cord inlet socket or the wall outlet.

GENERAL OPERATION:

FUNCTION DESCRIPTION:



- Turn on the power switch located on the back panel (60 sec power up, temperature calibration and self test).

CeramFire S V1.00 Data: 1.00	Calibrating ... f=60Hz Cyc 3	Calibrating... Temperature 5	Remove Foam Place Insulation

Muffle goes up
After count down

- The display prompts the operator to prepare the unit for operation. The protective foam from the muffle opening must be removed and the insulation platform must be placed onto the door. To continue with the calibration press **ESC**.

Calibrating... Down Time	Muffle goes down
Pump Test [Ent]	Press Enter to check out the pump (recommended, see page 10) Or press ESC to continue

GENERAL OPERATION (CONTINUED):

Setup? [Ent]	See page 10 for Setup features Press ESC to bypass the "Setup?" feature
CERAMCO iC 200°C Nite	Use the arrows next to the display to select one of nine available ceramic families

Such as: ▶ CERAMCO 3 200°C Nite ▶ CERAMCO PFZ 200°C Nite

CERAMCO iC 200°C Nite	Press the Enter key to select the ceramic currently being displayed and view the first program
CERAMCO iC Powder Opaque	Use the arrows next to the display to select one of twenty available programs

Such as: ▶ CERAMCO iC Paste Opaque ▶ CERAMCO iC Dentin 1

Press the ESC key to return from program selection to ceramic selection.

CERAMCO iC 200°C Nite	Press the left or right ▶ ◀ keys to select a ceramic. Press the Enter key to select the ceramic currently being displayed and view the first program

Press the Enter key and then one of the parameter keys (Lo Temp, Rate, etc.) to view their values (see next page)

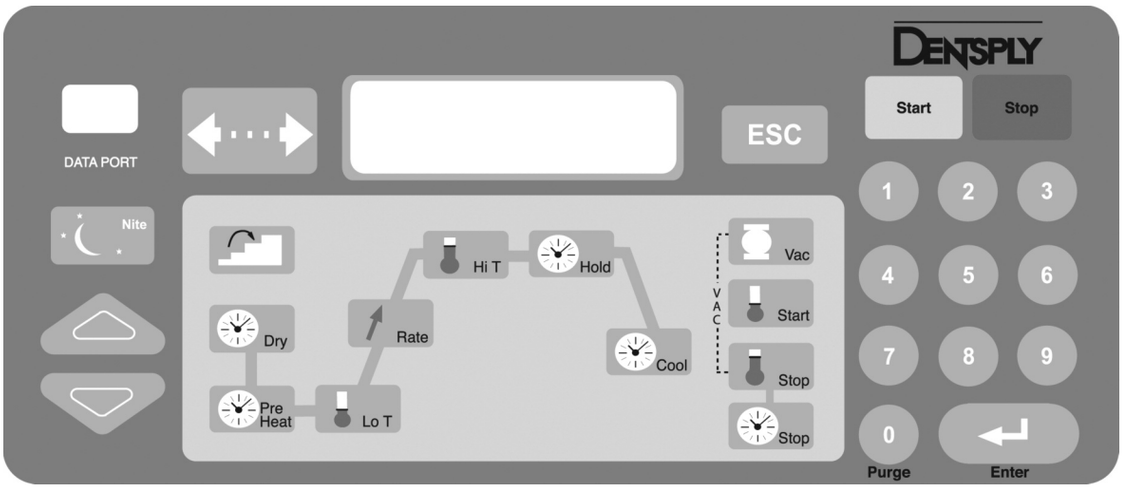
Example: Dry

Powder Opaque
Dry -> 3:00

GENERAL OPERATION (CONTINUED):

FUNCTION DESCRIPTION:

This selection allows the user to edit all parameters shown below:



Once the display shows the desired parameter use the numerical keys to change their value and press the Enter key to save the new value.

Changing the Dry Time
Press the **Dry** key once

Powder Opaque
Dry -> 2:00

Changing the Pre-Heat Time
Press the **Pre-Heat** key once

Powder Opaque
Heat -> 2:00

Changing the Lo Temp
Press the **Lo T** key once

Powder Opaque
Lo T -> 500°C

Changing the Heat Rate
Press the **Rate** key once

Powder Opaque
Rate = 55°C/m

Changing the Hi Temp
Press the **Hi T** key once

Powder Opaque
Hi T -> 880°C

Changing the Hold Time
Press the **Hold** key once

Powder Opaque
Hold -> 1:00

Changing the Cool Time
Press the **Cool** key once

Powder Opaque
Cool -> 0:00

Changing the Fast Cool
Press the **Cool** key twice

Powder Opaque
Cool ☼ 0

Changing the Vac Level
Press the **Vac** key once

Powder Opaque
Vac% 100

Changing the Vac Start Temp
Press the **Start** key once

Powder Opaque
Vstart -> 500°C

Changing the Vac Stop Temp
Press the **Vac** key once

Powder Opaque
Vstop -> 880°C

Changing the Vac Stop Time
Press the **Start** key once

Powder Opaque
Vstop -> 1:00

GENERAL OPERATION (CONTINUED):

FUNCTION SELECTION START: (Example: Run the firing cycle CERAMCO 3, Program 2)

Method 1: From any "Program" display:

CERAM KISS Program 15	Press 3, 0, 2 to get	CERAMCO 3 Paste Opaque

Method 2: Press ESC

CERAM KISS 200°C Nite	Press ◀ or ▶ until CERAMCO 3 is displayed
CERAMCO 3 200°C Nite	Press **Enter**
CERAMCO 3 Powder Opaque	Press ▶
CERAMCO 3 Paste Opaque	Press the **Start** key 470°C Lo T -> 500°C The display shows that the muffle temperature did not reach the set-point
500°C Dry 5:00	Time line for the firing cycle (2 bars each for Dry, Heat, Rate, Hold, Cool Indicates a vacuum firing cycle The Muffle goes first to the programmed **Dry Position**. From there the muffle closes in small steps for the programmed **Dry Time**.
500°C Heat 3:00	Once the muffle is closed the **Heat** time begins.
500°C Pull 700mm	After the **Heat** time the vacuum pump turns on The temperature will not rise until the vacuum is close to the programmed level
521°C Rate 30mm	Once the muffle temperature reaches the programmed **Hi T** the vacuum releases and the muffle opens. (no **Hold** and no **Cool**)
CERAMCO 3 Paste Opaque	The muffle reaches the programmed Lo T and the CeramFire S is ready for another firing cycle.

To display muffle temperature and cycle time press the **Enter** key (press **Enter** again to show Program name)

To change Ceramic Materials see above Method 1 or Method 2

GENERAL OPERATION (CONTINUED):

FUNCTION SETUP:

The Setup? allows the user to modify the Dry Position, the calibration temperatures (Tcal @ 760°, Tcal @ 960°),the barometric pressure, the idle temperature (Nite), the alarm function (Sonar) as well as the temperature units (C or F).

- Turn the power switch off and then on. Wait until the following screen is displayed

Setup? [Ent]	Press the **Enter** key to view the first **Setup?** parameter.
◄ ► Ent ESC	Use the ◄ ► keys to change, Ent to Save, ESC to exit.
Dry Position Position = 9 ► __	A setting of 9 means the drying starts from full open (0 closed)
Tcal @ 760°C Tcal = 0 ►__	An offset of +/- 20°C (36°F) is allowed. +5 adds 5 degrees to the muffle temperature at 760. -5 degrees reduces the muffle temperature by 5.
Tcal @ 960°C Tcal = 0 ►__	An offset of +/- 20°C (36°F) is allowed
Barom. Pressure 720mm ►__	Adjust to agree with local measurement
Audio Sonar = 7 ►__	Change frequency and intensity of alert (9 high frequency, 0 off)
Cen - Fahr °C ►°__	The temperature will be displayed according to this setting
Max Temperature 1200°C ►__	This setting determines the maximum **Hi T** during a cycle
Nite Temp Nite = 200°C ►__	This is the temperature setting when porcelain material is displayed
Down timer Down = 15 ►__	This timer in minutes is activated with open muffle and at **Lo T**. Down = 0 disables this automatic closing.
Next Step Key Next = On ►__	Setting this feature to 0 will allow the operator to bypass firing cycle segments.

GENERAL OPERATION (CONTINUED):

TEST PUMP OPERATION:

This test will determine the vacuum level that the connected pump can achieve. A typical vacuum pump level is about 25mmHg (1inHg). This test will help the CeramFire S to determine when to start the temperature increase after the vacuum ON command is given during a firing cycle.

Pump Test [Ent]

Press **Enter** to activate the test. The test will take about 2 minutes and after completion will store the value the pump can achieve in mmHg and use it for future reference during vacuum firing cycles. The start of the **Rate** during a vacuum firing cycle will begin when the vacuum level has a value of 30mmHg plus the stored pump test value.

Pump Test 82mm 1:12

Time countdown during test

Pump Test 32mm 0:15

The end of the test is signaled by displaying the status of the test together with an audible chirp

Pump Test Pump OK

If the value is greater than 50mm

Pump Test Check Pump

The pump test may be repeated manually any time as follows:
Press **ESC** to display the Nite Mode

CERAMCO 3 200°C Nite

Press 0, 3 (press **ESC** to return)

Pump Test [Ent]

FUNCTION VACUUM LEAK TEST OPERATION:

To check the vacuum system for leakage a test cycle is built into the CeramFire S to determine the severity of a suspected leak. However, before testing for a leak make sure that the muffle contains no moisture.

Press **ESC** to display the Nite mode

CERAMCO iC 200°C Nite

Press 0, 2 (press **ESC** to return)

Vac-Leak 1mm [Ent]

"1mm" indicates the leakage recorded from an earlier test.
Press Enter to start:
At the end of the test, the leakage value is displayed and stored to memory.

FUNCTION PURGE OPERATION (AIR OR VACUUM):

Press **ESC** to display the Nite mode
For a vacuum purge place the carbon rod horizontally into the muffle.

CERAMCO iC 200°C Nite

Press 0, 0 (press **ESC** to return)
Select Air or Vac Purge

Purge Cycle ◄ ►Air -> Vac

Press Enter to start a purge cycle.

GENERAL OPERATION (CONTINUED):

FUNCTION USB OPERATION:

The USB stick may be used to save modified program data, load new data or restore the factory firing charts. Before inserting the USB stick the display must be in the "Nite Mode" display. Press **ESC** again.

CERAMCO iC 200°C Nite	Insert the USB stick into the **Data Port** slot
Save to USB ◄ ► [Ent]	Use the ◄ ► keys to change to next selection, Enter to save all programs as backup to the USB stick
Load from USB ◄ ► [Ent]	Press Enter to load all programs to the CeramFire S previously saved as backup Note: The programs currently on the CeramFire will be replaced
Load Factory ◄ ► [Ent]	Press Enter to load original factory programs to the CeramFire S Note: The programs currently on the CeramFire will be replaced
Unlock -> Lock [Ent]	Press Enter to enable parameter editing Parameters still can be viewed
Lock -> Unlock [Ent]	*Visible only if Unlock was changed to Lock* Press Enter to prevent parameter editing
Load Software [Ent]	Press Enter to start the process of loading new operating software to the CeramFire S

To load new operating software, the USB stick must now be removed from the CeramFire S and inserted into the PC. Select the proper check box on the PC window and connect the USB cable from the PC USB port to the CeramFire S Data Port. Press "Program" to start the process.

Boot Loader
Connect USB Cable

A special cable and specific instructions are provided with the software

FUNCTION NITE OPERATION:

If it is desired to have the CeramFire S operate in the Nite mode after the last cycle of the day, simply press the Nite key during the firing cycle.

500°C Heat 3:00 ▬▬ Press Nite key 500°C Heat 3:00 Nite

After the firing cycle the muffle temperature is controlled as the programmed Nite temperature and the muffle closes.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 13

PRELOADED FIRING CHARTS:

Ceramco® iC

Prog Num	Program Name	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
101	Powder Opaque	3:00	3:00	650	55	930	0:00	0:00	100	650	930	2:00
102	Paste Opaque	5:00	5:00	500	55	930	0:00	0:00	100	500	930	2:00
103	Dentin 1	5:00	3:00	500	100	840	0:30	0:00	100	500	840	0:30
104	Dentin 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:30
105	Add-On	5:00	3:00	500	100	815	0:00	0:00	100	500	815	0:00
106	PFM Margin	5:00	5:00	600	90	880	0:00	0:00	100	600	880	0:30
107	Natural Glaze	3:00	3:00	500	100	820	0:00	0:00	0	0	0	0:00
108	Shade Stain (PFM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
109	Overglaze (PFM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
110	PTM - SS/Ovg/FM	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
111	PTM Margin	3:00	3:00	600	90	870	0:00	0:00	100	600	870	0:00
112	Shade Stain (PTM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
113	Overglaze	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
114	Fin Margin (PTM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
115	Program 15	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
116	Program 16	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
117	Program 17	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
118	Program 18	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
119	Program 19	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
120	Program 20	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00

Ceramco® 3

Prog Num	Program Name	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
201	Paste Opaque	5:00	3:00	500	100	975	0:00	0:00	100	500	975	0:00
202	Powder Opaque	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	970	0:00
203	Margin - Improved	5:00	5:00	650	70	965	0:00	0:00	100	650	965	0:00
204	Final Marg w ovg	3:00	3:00	650	70	935	0:30	0:00	0	0	0	0:00
205	Final Marg w nat	3:00	3:00	650	70	945	0:30	0:00	0	0	0	0:00
206	Op Dentn/Mod/E	5:00	5:00	650	55	960	0:00	0:00	100	650	960	0:00
207	Natural Glaze	3:00	3:00	650	70	945	0:30	0:00	0	0	0	0:00
208	Overglaze	3:00	3:00	650	70	935	0:30	0:00	0	0	0	0:00
209	Add- On	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
210	Program 10	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
211	Program 11	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
212	Program 12	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
213	Program 13	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
214	Program 14	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
215	Program 15	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
216	Program 16	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
217	Program 17	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
218	Program 18	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
219	Program 19	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
220	Program 20	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 14

PRELOADED FIRING CHARTS (CONTINUED):

Ceramco® PFZ

Prog Num	Program Name	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
301	Margin/Marg Mod	5:00	5:00	450	60	970	0:15	0:00	100	450	970	0:00
302	Liner, 1st Bake	5:00	5:00	450	60	930	1:00	0:00	100	450	900	0:00
303	Liner, 2nd Bake	5:00	5:00	450	60	920	0:00	0:00	100	450	900	0:00
304	Dentin, 1st Bake	5:00	5:00	450	60	900	0:15	0:00	100	450	900	0:00
305	Dentin, 2nd Bake	5:00	5:00	450	60	890	0:00	0:00	100	450	890	0:00
306	Nat Glaze/Stains	5:00	5:00	450	60	870	0:30	0:00	0	0	0	0:00
307	Overglaze/Stains	5:00	5:00	450	60	850	0:30	0:00	0	0	0	0:00
308	Add - On	5:00	5:00	450	60	860	0:00	0:00	100	450	860	0:00
309	Program 9	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
310	Program 10	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
311	Program 11	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
312	Program 12	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
313	Program 13	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
314	Program 14	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
315	Program 15	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
316	Program 16	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
317	Program 17	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
318	Program 18	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
319	Program 19	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
320	Program 20	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00

Ceramco® II

Prog Num	Program Name	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
401	Ultra Pake	3:00	3:00	500	200	975	1:00	0:00	100	500	975	0:00
402	Paint - O - Pake	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	950	0:00
403	Program 3	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	950	0:00
404	Ceramco II Body	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	920	0:00
405	CII Natral Glaz	3:00	3:00	650	70	940	1:00	0:00	0	0	0	0:00
406	CII Add - On	5:00	5:00	650	70	915	0:00	0:00	0	0	0	0:00
407	Low Temp. Glaze	3:00	3:00	650	70	915	1:00	0:00	0	0	0	0:00
408	Program 8	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
409	Program 9	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
410	Program 10	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
411	Program 11	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
412	Program 12	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
413	Program 13	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
414	Program 14	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
415	Program 15	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
416	Program 16	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
417	Program 17	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
418	Program 18	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
419	Program 19	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
420	Program 20	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 15

PRELOADED FIRING CHARTS (CONTINUED):

Ceramco® II Silver

Prog Num	Program Name	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
501	Ceramco II Silve	5:00	5:00	650	55	960	0:00	0:00	100	650	940	0:00
502	CII Silver Natur	3:00	3:00	650	55	960	1:00	0:00	0	0	0	0:00
503	CII Silver Add-O	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	890	0:00
504	CII Silver Overg	3:00	3:00	650	70	935	1:00	0:00	0	0	0	0:00
505	Program 5	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
506	Program 6	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
507	Program 7	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
508	Program 8	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
509	Program 9	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
510	Program 10	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
511	Program 11	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
512	Program 12	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
513	Program 13	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
514	Program 14	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
515	Program 15	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
516	Program 16	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
517	Program 17	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
518	Program 18	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
519	Program 19	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
520	Program 20	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00

Duceram® KISS

Prog Num	Program Name	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
601	Neutral Paste	5:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
602	Paste Opaque	5:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
603	Powder Opaque	3:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
604	Paste Op. 1+2	5:00	2:00	575	55	930	2:00	0:00	100	575	930	0:00
605	Powder Op. 1+2	3:00	2:00	575	55	930	2:00	0:00	100	575	930	0:00
606	Shoulder 1	5:00	2:00	575	55	920	1:00	0:00	100	575	920	0:00
607	Shoulder 2	5:00	2:00	575	55	920	1:00	0:00	100	575	920	0:00
608	Dentin 1	4:00	2:00	575	55	910	1:00	0:00	100	575	910	0:00
609	Dentin 2	3:00	1:00	575	55	900	1:00	0:00	100	575	900	0:00
610	Glaze	2:00	1:00	575	55	890	1:00	0:00	0	0	0	0:00
611	Corretion	3:00	1:00	575	55	880	1:00	0:00	100	575	880	0:00
612	Final Shoulder	3:00	1:00	575	55	660	1:00	0:00	100	575	660	0:00
613	Dentine 1 (cool)	4:00	2:00	575	55	910	1:00	3:00	100	575	910	0:00
614	Dentine 2 (cool)	3:00	1:00	575	55	900	1:00	3:00	100	575	900	0:00
615	Glaze (cool)	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	0	0	0:00
616	Program 16	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
617	Program 17	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
618	Program 18	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
619	Program 19	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
620	Program 20	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 16

PRELOADED FIRING CHARTS (CONTINUED):

Cercon®/Ceram KISS

Prog Num	Program Name	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
701	Powder Liner 1	4:00	2:00	450	55	970	1:00	0:00	100	450	970	0:00
702	Powder Liner 2	4:00	2:00	450	55	960	1:00	0:00	100	450	960	0:00
703	Paster Liner 1	5:00	3:00	575	55	970	1:00	0:00	100	575	970	0:00
704	Paster Liner 2	5:00	3:00	575	55	960	1:00	0:00	100	575	960	0:00
705	Shoulder 1+2	4:00	2:00	450	55	850	1:30	0:00	100	450	850	0:00
706	Dentine 1	3:00	2:00	450	55	830	1:30	0:00	100	450	830	0:00
707	Dentine 2	3:00	2:00	450	55	820	1:30	0:00	100	450	820	0:00
708	Glaze	2:00	1:00	450	55	800	1:00	0:00	0	0	0	0:00
709	Corr. Final KISS	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	100	450	680	0:00
710	Final Shoulder	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	100	450	680	0:00
711	Program 11	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
712	Program 12	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
713	Program 13	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
714	Program 14	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
715	Program 15	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
716	Program 16	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
717	Program 17	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
718	Program 18	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
719	Program 19	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
720	Program 20	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00

Ceramco® 8

Prog Num	Program Name	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
801	Program 1	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
802	Program 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
803	Program 3	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
804	Program 4	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
805	Program 5	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
806	Program 6	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
807	Program 7	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
808	Program 8	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
809	Program 9	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
810	Program 10	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
811	Program 11	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
812	Program 12	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
813	Program 13	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
814	Program 14	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
815	Program 15	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
816	Program 16	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
817	Program 17	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
818	Program 18	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
819	Program 19	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
820	Program 20	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 17

PRELOADED FIRING CHARTS (CONTINUED):

Ceramco® 9

Prog Num	Program Name	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
901	Program 1	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
902	Program 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
903	Program 3	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
904	Program 4	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
905	Program 5	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
906	Program 6	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
907	Program 7	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
908	Program 8	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
909	Program 9	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
910	Program 10	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
911	Program 11	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
912	Program 12	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
913	Program 13	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
914	Program 14	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
915	Program 15	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
916	Program 16	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
917	Program 17	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
918	Program 18	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
919	Program 19	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
920	Program 20	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 18

MAINTENANCE/ERROR MESSAGES:

WARNING:

This equipment contains dangerous voltages. Maintenance and repair work should only be performed by an authorized service technician of DENTSPLY Prosthetics. See Product Service on page 21 of this manual for contact information.

To keep the equipment in good working order you should follow the guidelines below.

- Examine the equipment regularly for mechanical damage.
- Do not use solvents or liquid cleaners on the control panel.

CLEANING:

- Clean the unit as needed.
- Vacuum dust and dirt from the furnace rather than blow. This will minimize the amount of air born dust particles.
- Clean exterior surfaces with a soft, damp cloth using a mild detergent and water.
- DO NOT IMMERSE IN WATER!

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 19

TROUBLESHOOTING AND ERRORS:

WARNING:

Service of this equipment should be done only by qualified personnel. Failure to comply may result in personnel injury and/or property damage.

Problem	Cause	Solution
No power to unit	• Power switch. • No line voltage. • Blown fuse(s).	• Place switch in ON position. • Check wall socket for line voltage. • Check and replace fuse(s).
Slow heating (Check muffle down position)	• Rate programmed too low. • Ramp rate may not be achieved at higher temperatures. • Muffle deterioration.	• Verify the programmed Heat Rate value is the desired value. • Adjust ramp rate lower based on heating chart. • Call DENTSPLY Service Department for instructions on how to check muffle resistance.
Door insulation hits muffle	Misalignment	Adjust white door insulation positions so that it is centered on the aluminum door.
Displays **"Err 1 Over Temp"**	The muffle temperature exceeded 1240°C.	Call DENTSPLY Service Department.
Displays **"Err 2 Open TC"**	The thermocouple opened.	Replace thermocouple.
Displays **"Err 3 Max Temp"**	The temperature exceeded the Max temperature programmed	Call DENTSPLY Service Department.
Displays **"Err 4 No Vacuum"**	No vacuum detected in the chamber	Check pump connections
Displays **"Err 5 Low Vacuum"**	Little vacuum detected	Check door seal
Displays **"Err 6 Open Muffle"**	The muffle heating wires opened	Replace muffle
Displays **"Power Failure"**	The unit experienced a power outage	Press ESC and continue
Displays **"Err 7 TC Cable"**	The thermocouple wiring malfunctioned	Call DENTSPLY Service Department.
Displays **"Err 9 Wrong TC"**	The thermocouple was incorrectly installed.	Reverse thermocouple leads on the circuit board.
Displays **"Err 15 Slow Motor"**	Muffle travels up or down for more than 12 seconds	Check for obstructions
Displays **"Err 18 Triac"**	The control cannot turn off current to the muffle	Call DENTSPLY Service Department.
Displays **"Err 19 No Hertz"**	The electronics malfunctioned	Call DENTSPLY Service Department.

ACCESSORIES:

DESCRIPTION	PART NUMBER
Vacuum Pump; 100-120V; 50/60Hz	9494198
Vacuum Pump; 200-240V; 50/60Hz	9494199
Side Mounted Work Shelf	9361165
Large Side Mounted Work Shelf	9361172
Firing Platform (Door Insulation)	9495339
Program Chart Log Sheet	9364053
Service Manual, CeramFire S	9363212
Tongs; 25cm (10") Stainless Steel	9390014
Tongs; 30cm (12") Stainless Steel	9390015
Muffle De-Con-Tam Kit (5 rods)	9490799
Silver Calibration Kit	D03532803
Large Quick Cool Sagger Tray	07017925
Mini Sagger Tray (Pack of 8)	07017924
Flat-Topped Pins (Pack of 10)	07017926
Tapered-Top Pins (Pack of 10)	07017930
All-Ceramic Pins (Pack of 8 Wires)	430122
Honeycomb Firing Tray Kit (2.88 Dia.) (Includes 1-Round Tray and 6-Minox pins)	9998813
Honeycomb Firing Tray Kit (2.75 Dia.) Includes 1-Round Tray and 6-Minox pins)	9494261
Vacuum Pump Plug Adaptor	9309125

PRODUCT SERVICE:

WARNING:
This equipment is designed with safety features to protect the operator and must not be modified in any form. Only qualified individuals should repair this piece of equipment. Failure to observe these precautions may result in burns or electrical shock.

METHODS OF PRODUCT SERVICE AVAILABLE:
- Telephone assistance available at the number listed below,
- Return the unit for servicing using the instructions below,
- Visit "www.Ceramco.com" to download manuals and additional information.
- Call DENTSPLY at the phone number below and obtain a service manual for a nominal fee.

BEFORE RETURNING THE UNIT:
- Call DENTSPLY for a PR (Product Return) number. This is used to track and identify your unit. Equipment received without this number may not be identifiable.
- Secure top section in down position using original rubber bands supplied with the original packaging.
- Equipment damaged in shipment as a result of improper packing may not be paid by the carrier.

DENTSPLY will not be responsible for damages resulting from improper packing.

Ship prepaid to:
DENTSPLY Prosthetics
ATTN: Equipment Repair
PR Number_____
470 West College Ave.
York, PA 17404 USA
Phone: 800.835.6639 Option #1 (US Customers)
717.849.4502 (International Customers)
Fax: 909.795.5268
Email: equipmentrepair.ca@dentsply.com

Disposing of the device:
The device is an electronic device according to the "Act Governing the Sale, Return and Environmentally Sound Disposal of Electrical and Electronic Devices" (ElektroG).

It was identified in accordance with the existing law and provided with this symbol.

The device is not intended for private use. It is manufactured and delivered for commercial use and is to be disposed of by the end user according to the specifications of the Electrical and Electronic Equipment Act – ElektroG.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 22

DECLARATION OF CONFORMITY:

For better dentistry

DENTSPLY
PROSTHETICS

570 West College Ave.,York, PA 17405, USA

DENTSPLY Prosthetics certifies that the following product:

Name: **CeramFire™ S**

Serial Number: JMA/JME/JMB xxxx-xxx (Where x is a number from 0-9)

Conforms with the basic requirements of the following EC guidelines:

- Low Voltage Directive 73/23/EEC
  with 1. Modification 93/68/EEC
- EMC Directive - 89/336/EEC Electromagnetic Compatibility
  with 1. Modification 92/31/EEC
  2. Modification 93/68/EEC
- Machinery Directive 98/37/EC Safety of Machinery – Basic concepts, general principles for design
- RoHS Directive 2002/95/EC Regulation of Hazardous Substances (Lead, Mercury, Cadmium, Hexavalent Chromium. Polybrominated Biphenyls ((PPBs), or Polybrominated Diphenyl Ethers (PBDEs), The regulated hazardous substances have been eliminated or controlled to the specified concentrations of 0.1% for materials listed above except for Cadmium which is specified at 0.01%.
- WEEE Directive 2002/96/EC Waste from Electrical and Electronic Equipment reuse, recycling, recovery and disposal. The WEEE Directive on electrical and electronic waste disposal and recycling is implemented through our EU representative listed below

The following Harmonized Standards were applied:

- EN 61010:2001 (Safety)
- IEC 61010-1:2001 (Safety)
- IEC 61010-2-010:2003 (Safety)
- EN 61326:1998 (EMC)

DENTSPLY Prosthetics's quality system meets these requirements:

- ISO 13485:2003 (Quality)

Our European Representative is:

DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
D-63457 Hanau
Germany
Phone +49 6181 59 57 59
Fax +49 6181 59 59 62

Rich Roy
Equipment R&D Manager

Wayne Bollinger
Plant Manager

Date: 2009.08.03

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 23

WARRANTY:

WARRANTY: Except with respect to those components parts and uses which are hereinafter described, DENTSPLY Prosthetics warrants this furnace to be free from defects in material and workmanship for a period of three years from the date of sale or 15,000 firing cycles whichever occurs first. DENTSPLY Prosthetics' liability under this warranty is limited solely to repairing or, at DENTSPLY Prosthetics 's option, replacing those products included within the warranty which are returned to DENTSPLY Prosthetics within the applicable warranty period (with shipping charges prepaid), and which are determined by DENTSPLY Prosthetics to be defective. This warranty shall not apply to any product which has been subject to misuse; negligence; or accident; or misapplied; or modified; or repaired by unauthorized persons; or improperly installed.

INSPECTION: Buyer shall inspect the product upon receipt. The buyer shall notify DENTSPLY Prosthetics in writing of any claims of defects in material and workmanship within thirty days after the buyer discovers or should have discovered the facts upon which such a claim is based. Failure of the buyer to give written notice of such a claim within this time period shall be deemed to be a waiver of such claim.

DISCLAIMER: The provisions here-in stated DENTSPLY Prosthetics sole obligation and exclude all other remedies or warranties, expressed or implied, including those related to *MERCHANTABILITY* and *FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE*.

LIMITATION OF LIABILITY: Under no circumstances shall DENTSPLY Prosthetics be liable to the buyer for any incidental, consequential or special damages, losses or expenses.

LIMITATION OF ACTIONS: The buyer must initiate any action with respect to claims under the warranty described in the first paragraph within one year after the cause of action has accrued.

Corporate and Sales Office:
DENTSPLY Prosthetics
DENTSPLY International
570 West College Avenue
York, PA 17404-0872 USA
PH: 800.487.0100

FAX: 800.735.1101
www.dentsply.com

EC REP DeguDent GmbH
Postfach 1364, 63403 Hanau
D-63457 Hanau
Germany
Tel. +49/6181/59-50

Product Service Office:
DENTSPLY Prosthetics
DENTSPLY International
470 West College Ave.
York, PA 17404 USA
PH: 800.835.6639 Option #1 (US Customers)
717.849.4502 (International Customers)
FAX: 909.795.5268
Email: equipmentrepair.ca@dentsply.com

Distributed by:
DENTSPLY Canada
161 Vinyl Ct.
Woodbridge, Ontario L4L 4A3
905.851.5374

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 24

CeramFire™ S

Four à céramique à vide

Guide du propriétaire et de l'utilisateur

Modèles:	Tension:	Fréquence:
9495600	120V	50/60 Hz
9495601	230V	50/60 Hz
9495602	100V	50/60 Hz

Table des matières

DESCRIPTION	PAGE
Sécurité	25
Caractéristiques	26
Données techniques	27
Instructions d'installation	28
Description du panneau de commande et mode d'emploi	29
Graphiques de cuisson préchargés	36
Maintenance	41
Dépannage	42
Accessoires	43
Service après-vente pour les produits	44
Déclaration de conformité	45
Garantie	46

For better dentistry

DENTSPLY
PROSTHETICS

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 25

SÉCURITÉ :

EXCLUSIVEMENT RÉSERVÉ À L'USAGE DES PROFESSIONNELS.
Prière de lire ces instructions avec attention avant d'installer ou d'utiliser cet appareil.

- Utiliser uniquement en intérieur.
- Ne jamais faire fonctionner l'appareil à proximité de matériaux combustibles ni placer de matériaux sur l'appareil.
- Au niveau électrique, l'appareil doit être mis à la masse sur une prise électrique à trois fils. La distribution d'électricité doit être assurée par une ligne spécialement affectée, de la taille appropriée, conformément à la réglementation électrique locale en vigueur.
- L'appareil doit être positionné de manière à ce que le cordon d'alimentation soit facilement débranché de la prise murale ou du connecteur.
- Ne pas essayer d'effectuer l'entretien de l'appareil sans avoir au préalable lu ce guide d'utilisation et bien assimilé son contenu.
- Déconnecter le cordon d'alimentation avant de procéder à l'entretien de l'appareil.
- Ne pas utiliser les commandes de l'appareil avec des pinces ou d'autres outils.
- Ne pas utiliser de solvants ou de nettoyants liquides sur le panneau de commande.
- Ne pas couvrir le haut de l'appareil.
- Si l'appareil n'est pas utilisé de la manière stipulée dans le présent guide, il risque de ne fournir qu'une protection diminuée.

⚠ **MISE EN GARDE : DANGER !**
RISQUE DE BRÛLURE LORSQUE LA CHAMBRE EST OUVERTE. PROCÉDER AVEC SOIN APRÈS OUVERTURE DE LA CHAMBRE. LES SURFACES PEUVENT ÊTRE CHAUDES !

OSHA ET PROPOSITION 65 DE L'ÉTAT DE CALIFORNIE : EXPOSITION DU MOUFLE À LA POUSSIÈRE

En vertu de la politique de DENTSPLY Prosthetics visant à concevoir des produits sûrs, nous nous conformons à toutes les règles et réglementations nationales et locales et nous nous engageons à vous tenir vous, estimés clients, informés. Nous avons fait appel aux services d'une société d'hygiénistes industriels accrédités afin de tester et d'évaluer l'exposition de l'utilisateur en laboratoire à la fibre de céramique réfractaire (FCR) inhalable et à la cristobalite (forme de silice cristalline) présentes dans le moufle du four.

Lorsqu'il est nécessaire de remplacer le moufle, la personne en charge de cette tâche est invitée à porter, à titre préventif, un appareil respiratoire à filtre HEPA et des gants de protection.

Placer le moufle usagé dans un sac plastique fermé hermétiquement et le mettre au rebut conformément aux réglementations locales, nationales et fédérales en vigueur.

Du fait que ce produit et tous les produits similaires actuellement disponibles sur le marché contiennent de la silice cristalline et des fibres de céramique, il est nécessaire, conformément aux dispositions de la proposition 65 de l'État de Californie, que DENTSPLY Prosthetics inclue la déclaration suivante :

« Ce produit contient des substances reconnues dans l'État de Californie comme cancérigènes. »

Fiche technique de sécurité pour la FCR fournie sur demande.

TABLEAU DES SYMBOLES

~	- Courant alternatif
I	- Marche (alimentation)
O	- Arrêt (alimentation)
	- Attention, surface chaude
	- Borne de masse, châssis
	- Attention

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 26

CARACTÉRISTIQUES :

DESCRIPTION DU FOUR :

CeramFire S est un système de chauffage pour four à céramique à vide. Ce système peut être programmé pour produire une température pouvant s'élever jusqu'à 1200 °C. Tous les systèmes sont conçus pour accepter des connexions à vide. Ils sont raccordés par cordon et sont conçus pour être placés sur une paillasse.

UTILISATION PRÉVUE DU FOUR :

Le four CeramFire S est destiné au frittage (cuisson) et au vernissage des couronnes et des bridges dentaires en céramique dans les laboratoires de prothèses dentaires professionnels. Il n'est pas conçu pour la cuisson des liants, des composés organiques ou des matériaux corrosifs.

SPÉCIFICATION DE PROTECTION INTERNATIONALE :

IPXO

CARACTÉRISTIQUES :

- Faible encombrement
- 180 programmes utilisateurs
- Clé USB pour le chargement, la sauvegarde et l'impression des programmes
- Moufle spiralé en quartz haute performance
- Zone de chauffage active plus étendue permettant une distribution plus homogène de la température
- Température de 1200 °C maximum ; 100 °C minimum
- Mouvement du moufle uniforme avec support de travail fixe
- Position de séchage du moufle programmable
- Étalonnage indépendant des températures de fusion basses et élevées
- Le refroidissement rapide pour des délais courts entre les charges permet une productivité maximale
- Remise sous pression programmable en température ou temps
- Rendement thermique rapide pouvant atteindre 150 °C/minute
- Flexibilité totale des programmes ; paramètres modifiables en cours de cycle de cuisson
- Reprise après coupure de courant ; coupures de courant courtes. N'interrompt pas le cycle ou n'entraîne pas de perte de vide en raison d'une panne
- Limite haute de température programmable
- Commandes conviviales
- Économiseur d'énergie « temps d'inactivité » programmable ; le moufle se ferme mais maintient une température basse (Lo Temp)
- MODE NITE : le moufle se ferme lorsque la température atteint la température Nite programmée afin d'éviter toute absorption d'humidité. Cette fonction peut également être activée en cours de cycle.
- Cycle de PURGE : purge à vide pour la décontamination du moufle après l'utilisation d'alliages d'argent
- Étalonnage facile des températures et du vide ; l'utilisateur lit et ajuste les étalonnages à partir du panneau de commande
- Affichage LCD sur 2 lignes et avec rétroéclairage pour une meilleure visibilité
- Homologations : ETL, CE
- Garantie limitée : 3 ans ou 15,000 cycles de cuisson, selon la première échéance.

DONNÉES TECHNIQUES :

CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES :

Volts : 100/120/230 V c.a., 50/60 Hz
Watts : 1700 W max
Watts pour maintenir 1000 °C : 400 W

DIMENSIONS :

Largeur : 292 mm
Profondeur : 343 mm
Hauteur fermé : 348 mm
Hauteur ouvert : 488 mm

POIDS :

Four : 16 kg
Poids expédié : 18 kg

CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT :

Température (ambiante) : 5 °C – 40 °C
Humidité relative : 80 % au maximum, sans condensation

FUSIBLE :

Réseau électrique : 230 V 5 x 20 mm, Verre, à action rapide, 2 x 10 A
Disjoncteur 15 A, 120 V 50/60 Hz

PERFORMANCE :

Précision de température : ±3 °C entre 400 et 1200 °C
Uniformité de la température : ±5 °C à l'état stable

PLAGE DES PARAMÈTRES DE CUISSON :

Programmable		Min	Max
Température à l'état inactif	(Nite)	100 °C	400 °C
Température de départ	(Lo T)	100 °C	800 °C
Temps de séchage	(Dry)	0:00 min	99:59 Min
Temps de chauffage	(Pre Heat)	0:00 min	99:59 Min
Montée en température	(Rate)	1 °C/min	150 °C/min
Température finale	(Hi T)	Lo T	1200 °C
Temps de maintien	(Hold)	0:00 min	99:59 min
Temps de refroidissement	(Cool)	0:00 min	99:59 min
Niveau de vide	(Vac %)	0,50 %	100,101 % (toujours actif)
Température quand vide actif	(V start)	100 °C	1200 °C
Température quand vide inactif	(V stop)	100 °C	1200 °C
Maintien du vide	(V stop)	0:00 min	99:59 min

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION :

ATTENTION:
Les dommages dus au transport doivent être signalés au transporteur dès qu'ils sont observés.

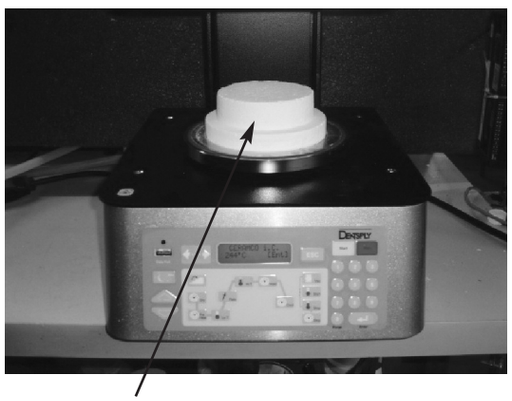
CONTENU DU CARTON D'EMBALLAGE :

- Un four complet avec cordon d'alimentation
- Table de service latérale (réf. 9361165)
- Guide du propriétaire et de l'utilisateur
- Tubulure à vide
- Isolation de la porte

DÉBALLAGE :

Conserver le carton et les autres matériaux d'emballage pour pouvoir transporter l'appareil ultérieurement.
- Ouvrir le carton.
- Retirer les supports d'emballage.
- Retirer le sac en plastique.
- Retirer l'ensemble du matériel d'emballage à l'intérieur et autour du four. Le four doit se trouver à 15 cm au moins des parois, étagères et matériaux thermosensibles.

INSTALLATION :



Isolation de la porte

Sortie Adaptateur

- Raccorder le four à un circuit ou une prise d'alimentation doté d'une protection de surintensité.
- Raccorder la pompe à vide (prise et tuyau à la sortie et à l'adaptateur disponibles sur le panneau arrière).
- Appuyer sur l'interrupteur situé sur le panneau arrière afin de mettre le système sous tension (suivre les instructions de mise sous tension décrites page 29).
- **Placer l'isolation de la porte sur le pivot. Le non-respect de cette instruction risque d'endommager le four.**

AVERTISSEMENT :

Ne jamais mettre en marche le four à proximité de matériaux combustibles ni placer de matériaux sur l'appareil.

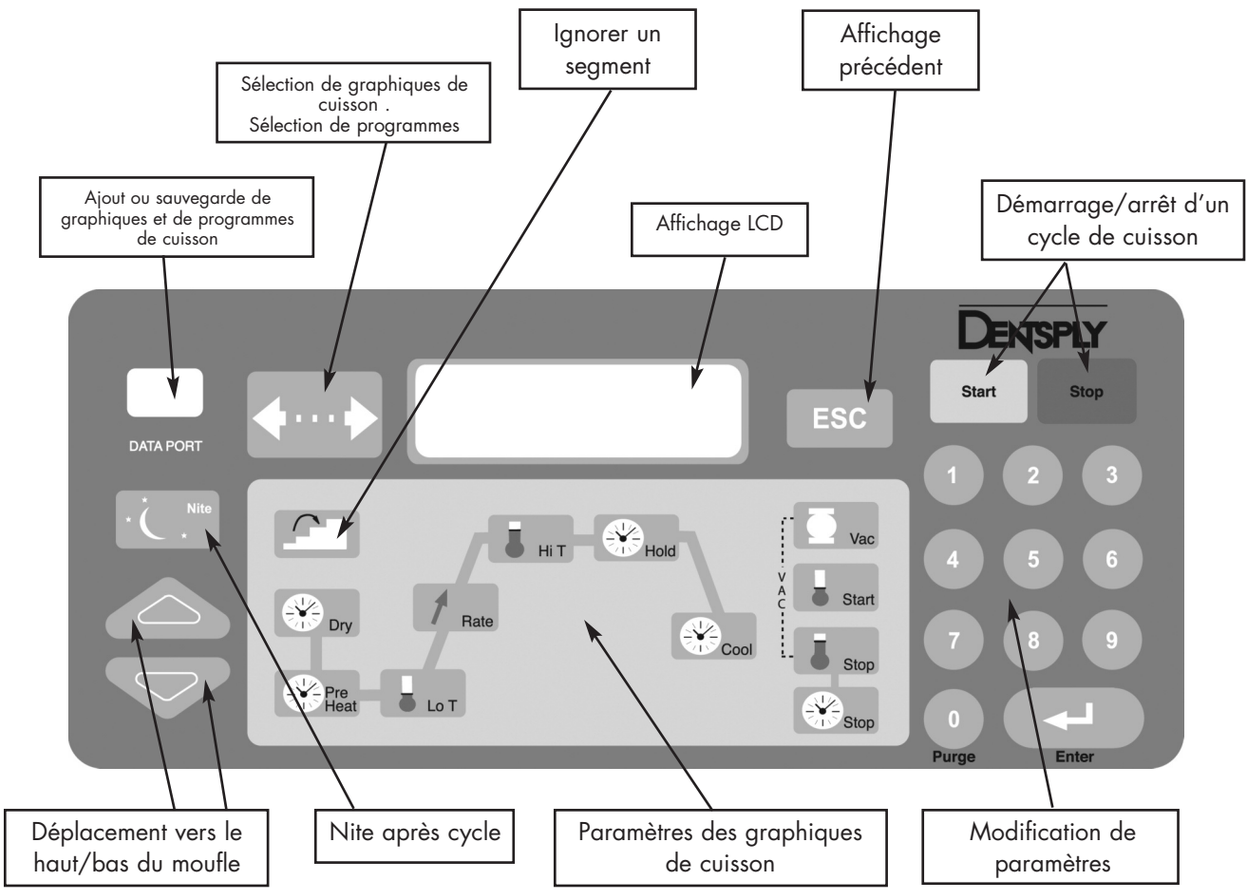
Ne pas utiliser de cordon de rallonge avec cet appareil.

Ne pas placer l'appareil d'une manière telle que l'accès au connecteur du cordon d'alimentation ou à la prise murale soit obstrué.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 29

FONCTIONNEMENT GÉNÉRAL :

DESCRIPTION DES FONCTIONS :



- Allumer l'interrupteur de mise sous tension situé sur le panneau arrière (mise sous tension en 60 s, étalonnage de la température et auto-test).

CeramFire S V1.00 Data: 1.00	Calibrating ... f=60Hz Cyc 3	Calibrating... Temperature 5	Remove Foam Place Insulation

Le moufle s'élève
après le compte à rebours

- Les instructions à l'écran invitent l'utilisateur à préparer l'appareil en vue de son utilisation. La mousse de protection doit être retirée de l'ouverture du moufle et la plate-forme de l'isolation doit être placée sur la porte. Pour poursuivre l'étalonnage, appuyer sur **ESC**.

Calibrating... Down Time	Le moufle s'abaisse

Pump Test [Ent]	Appuyer sur Enter pour vérifier la pompe (recommandé, voir page 33) Ou appuyer sur ESC pour continuer.

FONCTIONNEMENT GÉNÉRAL (SUITE) :

Setup? [Ent]	Voir les fonctions de configuration page 33. Appuyer sur ESC pour ignorer la fonction « Setup? ».
CERAMCO iC 200°C Nite	Appuyer sur les flèches à côté de l'affichage pour sélectionner une des neuf familles de céramiques disponibles.

Par exemple : ▶ CERAMCO 3 200°C Nite ▶ CERAMCO PFZ 200°C Nite

CERAMCO iC 200°C Nite	Appuyer sur la touche Enter pour sélectionner la céramique actuellement affichée et visualiser le premier programme
CERAMCO iC Powder Opaque	Appuyer sur les flèches à côté de l'affichage pour sélectionner un des vingt programmes disponibles.

Par exemple : ▶ CERAMCO iC Paste Opaque ▶ CERAMCO iC Dentin 1

Appuyer sur la touche ESC pour revenir de la sélection de programme à la sélection de céramique.

CERAMCO iC 200°C Nite	Appuyer sur les touches gauche ou droite pour sélectionner une céramique. ▶ ◀ Appuyer sur la touche Enter pour sélectionner la céramique actuellement affichée et visualiser le premier programme

Appuyer sur la touche Enter, puis sur l'une des touches de paramètre (Lo Temp, Rate, etc.) pour afficher les valeurs correspondantes. (voir la page suivante)

Exemple : Séchage

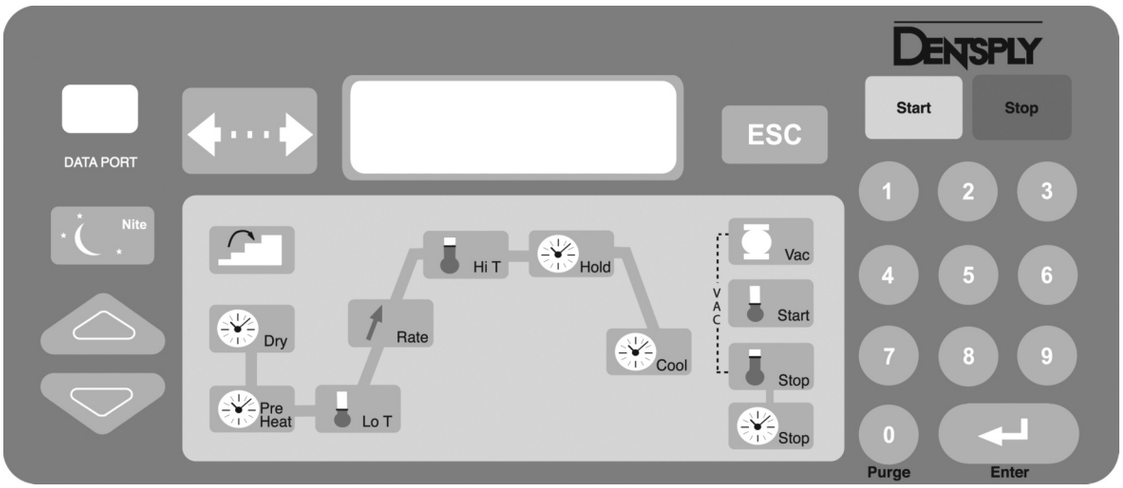
Powder Opaque
Dry -> 3:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 31

FONCTIONNEMENT GÉNÉRAL (SUITE) :

DESCRIPTION DES FONCTIONS :

Cette sélection permet à l'utilisateur de modifier tous les paramètres indiqués ci-dessous :



Une fois le paramètre souhaité affiché à l'écran, appuyer sur les touches numériques pour modifier sa valeur et appuyer sur la touche Enter pour enregistrer la nouvelle valeur.

Modification du temps de séchage
Appuyer sur la touche **Dry** une fois.

Powder Opaque
Dry -> 2:00

Modification du temps de préchauffage
Appuyer sur la touche **Pre-Heat** une fois.

Powder Opaque
Heat -> 2:00

Modification du paramètre Lo Temp
Appuyer sur la touche **Lo T** une fois.

Powder Opaque
Lo T -> 500°C

Modification de la montée en température
Appuyer sur la touche **Rate** une fois.

Powder Opaque
Rate = 55°C/m

Modification du paramètre Hi Temp
Appuyer sur la touche **Hi T** une fois

Powder Opaque
Hi T -> 880°C

Modification du temps de maintien
Appuyer sur la touche **Hold** une fois.

Powder Opaque
Hold -> 1:00

Modification du temps de refroidissement
Appuyer sur la touche **Cool** une fois.

Powder Opaque
Cool -> 0:00

Modification du refroidissement rapide
Appuyer deux fois sur la touche **Cool**.

Powder Opaque
Cool ☼ 0

Modification du niveau de vide
Appuyer sur la touche **Vac** une fois.

Powder Opaque
Vac% 100

Modification de la température de départ du vide
Appuyer sur la touche **Start** une fois.

Powder Opaque
Vstart -> 500°C

Modification de la température d'arrêt du vide
Appuyer sur la touche **Vac** une fois.

Powder Opaque
Vstop -> 880°C

Modification de l'heure d'arrêt du vide
Appuyer sur la touche **Start** une fois.

Powder Opaque
Vstop -> 1:00

FONCTIONNEMENT GÉNÉRAL (SUITE) :

DÉBUT DE SÉLECTION DE FONCTION : (Exemple : Exécuter le cycle de cuisson CERAMCO 3, Program 2)

Méthode 1: à partir de tout affichage de « programme » :
Méthode 2: appuyer sur ESC

CERAM KISS Program 15	Appuyer sur 3, 0, 2 pour afficher	CERAMCO 3 Paste Opaque

CERAM KISS 200°C Nite	◀ ▶ Appuyer sur t ou u jusqu'à ce que CERAMCO 3 s'affiche
CERAMCO 3 200°C Nite	Appuyer sur Enter
CERAMCO 3 Powder Opaque	Appuyer sur ▶
CERAMCO 3 Paste Opaque	Appuyer sur la touche **Start** → 470°C ◎ Lo T -> 500°C

L'affichage indique que la température du moufle n'a pas atteint le point de consigne.

500°C Dry 5:00 ◎ ▬▬	Ligne temporelle du cycle de cuisson (2 barres pour chacun des programmes de séchage (Dry), chauffage (Heat), montée (Rate), maintien (Hold) et refroidissement (Cool). Indique un cycle de cuisson sous vide Le moufle passe d'abord en position de séchage **(Dry Position)** programmée. À partir de là, le moufle se ferme par petites étapes pour le temps de séchage **(Dry Time)** programmé.
500°C Heat 3:00 ◎ ▬▬	Une fois le moufle fermé, le temps de chauffage **(Heat)** commence.
500°C Pull 700mm ▬▬	Une fois le temps de chauffage **(Heat)** écoulé, la pompe à vide se met en marche. La température n'augmente pas tant que le vide est proche du niveau programmé.
521°C Rate 30mm ▬▬	Une fois que la température du moufle atteint la température **Hi T** programmée, le vide est éliminé et le moufle s'ouvre. (Pas de programmes **Hold** ni **Cool**).
CERAMCO 3 Paste Opaque	e moufle atteint la température Lo T programmée et CeramFire S est prêt pour un autre cycle de cuisson.

Pour afficher la température du moufle et le temps du cycle, appuyer sur la touche **Enter** (appuyer de nouveau sur **Enter** pour afficher le nom du programme).

Pour changer les matières céramiques, voir les méthodes 1 ou 2 décrites ci-dessus.

FONCTIONNEMENT GÉNÉRAL (SUITE) :

CONFIGURATION DES FONCTIONS :

La fonction Setup? permet à l'utilisateur de modifier la position de séchage, l'étalonnage des températures (Tcal @ 760°, Tcal @ 960°), la pression barométrique, la température à l'état inactif (Nite), la fonction d'alarme (Sonar) ainsi que les unités de température (°C ou °F).

- Mettre l'interrupteur en position d'arrêt, puis de nouveau en position de marche. Patienter jusqu'à ce que l'écran suivant apparaisse

Setup? [Ent]	Appuyer sur la touche **Enter** pour afficher le premier paramètre **Setup?**
◄ ► Ent ESC	Appuyer sur les touches ◄ ► kpour modifier la valeur, Ent pour enregistrer et ESC pour quitter l'écran.
Dry Position Position = 9 ► __	Si ce paramètre est réglé sur 9, le séchage commence à partir de l'ouverture complète (0 fermé).
Tcal @ 760°C Tcal = 0 ►__	Un décalage de +/- 20 °C est toléré. +5 ajoute 5 degrés à la température du moufle à 760. -5 degrés réduit la température du moufle de 5.
Tcal @ 960°C Tcal = 0 ►__	Un décalage de +/- 20 °C est toléré.
Barom. Pressure 720mm ►__	Régler cette valeur conformément à la mesure locale.
Audio Sonar = 7 ►__	Change la fréquence et l'intensité des alertes (9 haute fréquence, 0 désactivé)
Cen - Fahr °C ►°__	La température s'affiche dans l'unité définie par ce paramètre.
Max Temperature 1200°C ►__	Ce paramètre détermine la température **Hi T** maximale au cours d'un cycle.
Nite Temp Nite = 200°C ►__	Valeur réglée de la température lorsque la matière porcelaine s'affiche.
Down timer Down = 15 ►__	Ce compteur en minutes est activé avec le moufle ouvert et **Lo T**. Si Down = 0, la fermeture automatique est désactivée.
Next Step Key Next = On ►__	Si cette fonction est réglée sur 0, l'utilisateur pourra sauter des segments du cycle de cuisson.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 34

FONCTIONNEMENT GÉNÉRAL (SUITE) :

TEST DE LA POMPE :

Ce test détermine le niveau de vide que la pompe raccordée peut atteindre. Le niveau d'une pompe à vide se situe généralement aux alentours de 25 mmHg. Ce test aide CeramFire S à déterminer le moment où il doit commencer la montée en température après l'activation de la commande de vide (ON) pendant un cycle de cuisson.

Pump Test [Ent]

Appuyer sur **Enter** pour activer le test. Le test dure environ 2 minutes et, lorsqu'il s'achève, la valeur que peut atteindre la pompe est enregistrée en mmHg en vue de son utilisation ultérieurement pendant les cycles de cuisson sous vide. Le programme **Rate** pendant un cycle de cuisson sous vide démarre lorsque le niveau de vide atteint 30 mmHg plus la valeur enregistrée à l'issue du test de la pompe.

Pump Test 82mm 1:12	Compte à rebours pendant le test.	Pump Test 32mm 0:15

La fin du test est signalée par l'affichage de l'état du test accompagné d'un signal sonore.

Pump Test Pump OK	Si la valeur est supérieure à 50 mm.	Pump Test Check Pump

Le test de la pompe peut être répété manuellement à tout moment comme suit :
Appuyer sur **ESC** pour afficher le mode Nite.

CERAMCO 3 200°C Nite	Appuyer sur 0, 3 (appuyer sur **ESC** pour retourner à l'affichage précédent).	Pump Test [Ent]

FFONCTION DE TEST DE FUITE DU VIDE :

TPour vérifier la présence éventuelle d'une fuite dans le système de vide, et en déterminer la gravité, un cycle de test est intégré à CeramFire S. Toutefois, avant de lancer un test de fuite, vérifier que le moufle est exempt d'humidité.

Appuyer sur **ESC** tpour afficher le mode Nite.

CERAMCO iC 200°C Nite	Appuyer sur 0, 2 (appuyer sur **ESC** pour retourner à l'affichage précédent).	Vac-Leak 1mm [Ent]

« 1mm » indique la fuite enregistrée à l'issue d'un test antérieur.
Appuyer sur Enter pour commencer : À la fin du test, la valeur de fuite s'affiche et est enregistrée en mémoire.

FONCTION DE PURGE (AIR OU VIDE) :

Appuyer sur **ESC** pour afficher le mode Nite.
Pour la purge du vide, placer le bâton de carbone dans le moufle en position horizontale.

CERAMCO iC 200°C Nite	Appuyer sur 0, 0 (appuyer sur **ESC** pour retourner à l'affichage précédent). Sélectionner la fonction de purge d'air ou du vide.	Purge Cycle ◄ ►Air -> Vac

Appuyer sur Enter pour lancer un cycle de purge.

FONCTIONNEMENT GÉNÉRAL (SUITE) :

FONCTION USB :

La clé USB peut être utilisée pour enregistrer les données de programme modifiées, charger de nouvelles données ou restaurer les graphiques de cuisson définis en usine.
Avant d'insérer la clé USB, l'affichage doit être en mode « Nite ». Appuyer de nouveau sur **ESC**.

CERAMCO iC 200°C Nite	Insérer la clé USB dans le port de données **(Data Port).**
Save to USB ◄ ► [Ent]	Appuyer sur les touches t u pour passer à la sélection suivante, Enter pour enregistrer tous les programmes comme des sauvegardes sur la clé USB. ◄ ►
Load from USB ◄ ► [Ent]	Appuyer sur Enter pour charger dans CeramFire S tous les programmes précédemment sauvegardés. Remarque : Les programmes actuellement disponibles sur CeramFire seront remplacés.
Load Factory ◄ ► [Ent]	Appuyer sur Enter pour charger dans CeramFire S les programmes d'origine définis en usine. Remarque : Les programmes actuellement disponibles sur CeramFire seront remplacés.
Unlock -> Lock [Ent]	Appuyer sur Enter pour permettre la modification des paramètres. Les paramètres restent visibles.
Lock -> Unlock [Ent]	*Visible uniquement si l'option Unlock a été remplacée par Lock.* Appuyer sur Enter pour interdire la modification des paramètres.
Load Software [Ent]	Appuyer sur Enter pour lancer le chargement d'un nouveau logiciel d'exploitation dans CeramFire S.

Pour charger un nouveau logiciel d'exploitation, la clé USB doit être retirée de CeramFire S et insérée dans un port de l'ordinateur. Cocher la case appropriée dans l'écran de l'ordinateur et raccorder le port USB de l'ordinateur au port de données de CeramFire S à l'aide du câble USB. Appuyer sur « Program » pour commencer le processus.

Boot Loader
Connect USB Cable

Un câble spécial et des instructions particulières sont fournis avec le logiciel.

FONCTION NITE :

Si l'utilisateur souhaite utiliser CeramFire S en mode Nite après le dernier cycle de la journée, il lui suffit d'appuyer sur la touche Nite pendant le cycle de cuisson.

500°C Heat 3:00 — Appuyer sur la touche Nite. → 500°C Heat 3:00 Nite

Après le cycle de cuisson, la température du moufle est contrôlée comme la température Nite programmée et le moufle se ferme.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 36

GRAPHIQUES DE CUISSON PRÉCHARGÉS :

Ceramco® iC

N° prog	Nom programme	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
101	Powder Opaque	3:00	3:00	650	55	930	0:00	0:00	100	650	930	2:00
102	Paste Opaque	5:00	5:00	500	55	930	0:00	0:00	100	500	930	2:00
103	Dentin 1	5:00	3:00	500	100	840	0:30	0:00	100	500	840	0:30
104	Dentin 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:30
105	Add-On	5:00	3:00	500	100	815	0:00	0:00	100	500	815	0:00
106	PFM Margin	5:00	5:00	600	90	880	0:00	0:00	100	600	880	0:30
107	Natural Glaze	3:00	3:00	500	100	820	0:00	0:00	0	0	0	0:00
108	Shade Stain (PFM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
109	Overglaze (PFM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
110	PTM - SS/Ovg/FM	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
111	PTM Margin	3:00	3:00	600	90	870	0:00	0:00	100	600	870	0:00
112	Shade Stain (PTM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
113	Overglaze	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
114	Fin Margin (PTM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
115	Program 15	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
116	Program 16	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
117	Program 17	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
118	Program 18	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
119	Program 19	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
120	Program 20	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00

Ceramco® 3

N° prog	Nom programme	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
201	Paste Opaque	5:00	3:00	500	100	975	0:00	0:00	100	500	975	0:00
202	Powder Opaque	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	970	0:00
203	Margin - Improved	5:00	5:00	650	70	965	0:00	0:00	100	650	965	0:00
204	Final Marg w ovg	3:00	3:00	650	70	935	0:30	0:00	0	0	0	0:00
205	Final Marg w nat	3:00	3:00	650	70	945	0:30	0:00	0	0	0	0:00
206	Op Dentn/Mod/E	5:00	5:00	650	55	960	0:00	0:00	100	650	960	0:00
207	Natural Glaze	3:00	3:00	650	70	945	0:30	0:00	0	0	0	0:00
208	Overglaze	3:00	3:00	650	70	935	0:30	0:00	0	0	0	0:00
209	Add- On	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
210	Program 10	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
211	Program 11	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
212	Program 12	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
213	Program 13	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
214	Program 14	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
215	Program 15	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
216	Program 16	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
217	Program 17	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
218	Program 18	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
219	Program 19	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
220	Program 20	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 37

GRAPHIQUES DE CUISSON PRÉCHARGÉS (SUITE) :

Ceramco® PFZ

N° prog	Nom programme	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
301	Margin/Marg Mod	5:00	5:00	450	60	970	0:15	0:00	100	450	970	0:00
302	Liner, 1st Bake	5:00	5:00	450	60	930	1:00	0:00	100	450	900	0:00
303	Liner, 2nd Bake	5:00	5:00	450	60	920	0:00	0:00	100	450	900	0:00
304	Dentin, 1st Bake	5:00	5:00	450	60	900	0:15	0:00	100	450	900	0:00
305	Dentin, 2nd Bake	5:00	5:00	450	60	890	0:00	0:00	100	450	890	0:00
306	Nat Glaze/Stains	5:00	5:00	450	60	870	0:30	0:00	0	0	0	0:00
307	Overglaze/Stains	5:00	5:00	450	60	850	0:30	0:00	0	0	0	0:00
308	Add - On	5:00	5:00	450	60	860	0:00	0:00	100	450	860	0:00
309	Program 9	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
310	Program 10	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
311	Program 11	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
312	Program 12	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
313	Program 13	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
314	Program 14	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
315	Program 15	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
316	Program 16	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
317	Program 17	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
318	Program 18	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
319	Program 19	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
320	Program 20	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00

Ceramco® II

N° prog	Nom programme	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
401	Ultra Pake	3:00	3:00	500	200	975	1:00	0:00	100	500	975	0:00
402	Paint - O - Pake	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	950	0:00
403	Program 3	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	950	0:00
404	Ceramco II Body	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	920	0:00
405	CII Natral Glaz	3:00	3:00	650	70	940	1:00	0:00	0	0	0	0:00
406	CII Add - On	5:00	5:00	650	70	915	0:00	0:00	0	0	0	0:00
407	Low Temp. Glaze	3:00	3:00	650	70	915	1:00	0:00	0	0	0	0:00
408	Program 8	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
409	Program 9	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
410	Program 10	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
411	Program 11	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
412	Program 12	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
413	Program 13	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
414	Program 14	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
415	Program 15	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
416	Program 16	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
417	Program 17	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
418	Program 18	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
419	Program 19	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
420	Program 20	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 38

GRAPHIQUES DE CUISSON PRÉCHARGÉS (SUITE) :

Ceramco® II Silver

N° prog	Nom programme	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
501	Ceramco II Silve	5:00	5:00	650	55	960	0:00	0:00	100	650	940	0:00
502	CII Silver Natur	3:00	3:00	650	55	960	1:00	0:00	0	0	0	0:00
503	CII Silver Add-O	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	890	0:00
504	CII Silver Overg	3:00	3:00	650	70	935	1:00	0:00	0	0	0	0:00
505	Program 5	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
506	Program 6	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
507	Program 7	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
508	Program 8	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
509	Program 9	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
510	Program 10	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
511	Program 11	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
512	Program 12	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
513	Program 13	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
514	Program 14	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
515	Program 15	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
516	Program 16	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
517	Program 17	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
518	Program 18	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
519	Program 19	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
520	Program 20	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00

Duceram® KISS

N° prog	Nom programme	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
601	Neutral Paste	5:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
602	Paste Opaque	5:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
603	Powder Opaque	3:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
604	Paste Op. 1+2	5:00	2:00	575	55	930	2:00	0:00	100	575	930	0:00
605	Powder Op. 1+2	3:00	2:00	575	55	930	2:00	0:00	100	575	930	0:00
606	Shoulder 1	5:00	2:00	575	55	920	1:00	0:00	100	575	920	0:00
607	Shoulder 2	5:00	2:00	575	55	920	1:00	0:00	100	575	920	0:00
608	Dentin 1	4:00	2:00	575	55	910	1:00	0:00	100	575	910	0:00
609	Dentin 2	3:00	1:00	575	55	900	1:00	0:00	100	575	900	0:00
610	Glaze	2:00	1:00	575	55	890	1:00	0:00	0	0	0	0:00
611	Corretion	3:00	1:00	575	55	880	1:00	0:00	100	575	880	0:00
612	Final Shoulder	3:00	1:00	575	55	660	1:00	0:00	100	575	660	0:00
613	Dentine 1 (cool)	4:00	2:00	575	55	910	1:00	3:00	100	575	910	0:00
614	Dentine 2 (cool)	3:00	1:00	575	55	900	1:00	3:00	100	575	900	0:00
615	Glaze (cool)	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	0	0	0:00
616	Program 16	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
617	Program 17	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
618	Program 18	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
619	Program 19	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
620	Program 20	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 39

GRAPHIQUES DE CUISSON PRÉCHARGÉS (SUITE) :

Cercon®/Ceram KISS

N° prog	Nom programme	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
701	Powder Liner 1	4:00	2:00	450	55	970	1:00	0:00	100	450	970	0:00
702	Powder Liner 2	4:00	2:00	450	55	960	1:00	0:00	100	450	960	0:00
703	Paster Liner 1	5:00	3:00	575	55	970	1:00	0:00	100	575	970	0:00
704	Paster Liner 2	5:00	3:00	575	55	960	1:00	0:00	100	575	960	0:00
705	Shoulder 1+2	4:00	2:00	450	55	850	1:30	0:00	100	450	850	0:00
706	Dentine 1	3:00	2:00	450	55	830	1:30	0:00	100	450	830	0:00
707	Dentine 2	3:00	2:00	450	55	820	1:30	0:00	100	450	820	0:00
708	Glaze	2:00	1:00	450	55	800	1:00	0:00	0	0	0	0:00
709	Corr. Final KISS	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	100	450	680	0:00
710	Final Shoulder	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	100	450	680	0:00
711	Program 11	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
712	Program 12	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
713	Program 13	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
714	Program 14	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
715	Program 15	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
716	Program 16	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
717	Program 17	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
718	Program 18	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
719	Program 19	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
720	Program 20	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00

Ceramco® 8

N° prog	Nom programme	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
801	Program 1	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
802	Program 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
803	Program 3	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
804	Program 4	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
805	Program 5	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
806	Program 6	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
807	Program 7	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
808	Program 8	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
809	Program 9	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
810	Program 10	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
811	Program 11	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
812	Program 12	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
813	Program 13	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
814	Program 14	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
815	Program 15	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
816	Program 16	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
817	Program 17	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
818	Program 18	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
819	Program 19	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
820	Program 20	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 40

GRAPHIQUES DE CUISSON PRÉCHARGÉS (SUITE) :

Ceramco® 9

N° prog	Nom programme	Dry	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
901	Program 1	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
902	Program 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
903	Program 3	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
904	Program 4	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
905	Program 5	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
906	Program 6	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
907	Program 7	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
908	Program 8	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
909	Program 9	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
910	Program 10	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
911	Program 11	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
912	Program 12	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
913	Program 13	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
914	Program 14	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
915	Program 15	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
916	Program 16	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
917	Program 17	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
918	Program 18	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
919	Program 19	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
920	Program 20	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 41

ENTRETIEN/MESSAGES D'ERREUR :

AVERTISSEMENT :

Cet appareil présente des tensions électriques dangereuses. L'entretien et les réparations doivent être effectués uniquement par un technicien agréé de DENTSPLY Prosthetics. Voir les informations de contact à la section Entretien du produit, page 44 de ce manuel.

Pour conserver l'appareil en bon état de marche, respecter les consignes suivantes :

- Examiner régulièrement l'appareil à la recherche de dommages mécaniques.
- Ne pas utiliser de solvants ou de nettoyants liquides sur le panneau de commande.

NETTOYAGE :

- Nettoyer l'appareil lorsque cela est nécessaire.
- Aspirer plutôt que souffler la poussière et les saletés du four. Cela réduit le volume de particules de poussière en suspension dans l'air.
- Nettoyer les surfaces extérieures avec un chiffon doux et humide imbibé d'eau et d'un détergent doux.
- NE PAS IMMERGER DANS L'EAU !

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 42

DÉPANNAGE ET ERREURS :

AVERTISSEMENT :

L'entretien de cet appareil doit être effectué uniquement par un personnel qualifié sous peine de blesser les utilisateurs et/ou d'endommager l'appareil.

Problème	Cause	Solution
L'appareil n'est pas alimenté en courant	• Interrupteur de marche/arrêt. • Absence de tension de ligne. • Fusible(s) sauté(s).	• Mettre l'interrupteur en position de marche (ON). • Vérifier la tension de ligne de la prise murale. • Vérifier et remplacer le(s) fusible(s).
Chauffage lent (Vérifier la position basse du moufle.)	• Vitesse de montée programmée trop faible. • Il est possible que la vitesse de montée en température ne soit pas atteinte à hautes températures. • Détérioration du moufle.	• Vérifier que la valeur de montée en température programmée est la valeur souhaitée. • Ajuster la vitesse de montée en température sur le graphique de chauffage. • Appeler le service des réparations de DENTSPLY pour savoir comment vérifier la résistance du moufle.
L'isolation de la porte touche le moufle	Mauvais alignement	Ajuster la position de l'isolation de la porte blanche de sorte qu'elle soit centrée sur la porte en aluminium.
Affiche le message **« Err 1 Over Temp »**	TLa température du moufle a dépassé 1240°C.	Appeler le service des réparations de DENTSPLY.
Affiche le message **« Err 2 Open TC »**	Le thermocouple s'est ouvert.	Remplacer le thermocouple.
Affiche le message **« Err 3 Max Temp »**	La température a dépassé la température maximale programmée.	Appeler le service des réparations de DENTSPLY.
Affiche le message **«Err 4 No Vacuum»**	Aucun vide détecté dans la chambre.	Vérifier les connexions de la pompe.
Affiche le message **« Err 5 Low Vacuum »**	Vide détecté faible.	Vérifier le joint de la porte.
Affiche le message **« Err 6 Open Muffle »**	Les fils chauffants du moufle sont ouverts.	Remplacer le moufle.
Affiche le message **« Power Failure »**	Une panne de courant s'est produite.	Appuyer sur ESC et continuer.
Affiche le message **« Err 7 TC Cable »**	TDysfonctionnement au niveau des fils du thermocouple.	Appeler le service des réparations de DENTSPLY.
Affiche le message **« Err 9 Wrong TC »**	Le thermocouple n'a pas été correctement installé.	Inverser les fils du thermocouple sur la carte de circuit imprimé.
Affiche le message **« Err 15 Slow Motor »**	Le moufle se déplace vers le haut ou le bas pendant plus de 12 secondes.	Vérifier la présence éventuelle d'obstructions.
Affiche le message **« Err 18 Triac »**	La commande ne peut pas désactiver le courant vers le moufle.	Appeler le service des réparations de DENTSPLY.
Affiche le message **« Err 19 No Hertz »**	Les composants électroniques fonctionnent mal.	Appeler le service des réparations de DENTSPLY.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 43

ACCESSOIRES :

DESCRIPTION	NUMÉRO DE RÉFÉRENCE
Pompe à vide ; 100-120 V ; 50/60 Hz	9494198
Pompe à vide ; 200-240 V ; 50/60 Hz	9494199
Table de service latérale	9361165
Grand Table de service latérale	9361172
Plate-forme de cuisson (Isolation de la porte)	9495339
Fiche d'enregistrement de graphiques de programmes	9364053
Manuel d'entretien, CeramFire S	9363212
Pinces ; 25 cm en acier inoxydable	9390014
Pinces ; 30 cm en acier inoxydable	9390015
Muffle De-Con-Tam Kit (5 bâtons de carbone)	9490799
Kit d'étalonnage Silver	D03532803
Supports de refroidissement rapide grand format	07017925
Mini-support (lot de 8)	07017924
Pointes à tête plate (lot de 10)	07017926
Pointes à tête conique (lot de 10)	07017930
Pointes tout en céramique (lot de 8 fils)	430122
Kit de supports de cuisson à nid d'abeille (diam. de 2,88) (inclut un support rond et 6 pointes Minox)	9998813
Kit de supports de cuisson à nid d'abeille (diam. de 2,75) (inclut un support rond et 6 pointes Minox)	9494261
Adaptateur de bouchon de pompe à vide	9309125

SERVICE APRÈS-VENTE POUR LES PRODUITS:

AVERTISSEMENT :
Cet appareil est doté de fonctions de sécurité en vue de protéger l'utilisateur et ne doit pas être modifié sous quelque forme que ce soit. Seuls des techniciens qualifiés doivent réparer ce matériel. Le non-respect de ces précautions pourrait entraîner des brûlures ou une électrocution.

OPTIONS DE SERVICE APRÈS-VENTE DISPONIBLES POUR LES PRODUITS :
- Assistance par téléphone disponible au numéro indiqué ci-dessous.
- Renvoi de l'appareil pour réparation et/ou entretien conformément aux instructions ci-dessous.
- Téléchargement des manuels et informations complémentaires à partir du site Internet « www.Ceramco.com ».
- Appeler DENTSPLY au numéro indiqué ci-dessous et commande d'un manuel de réparation/entretien pour une somme modique.

AVANT DE RENVOYER L'APPAREIL :
- Appeler DENTSPLY en vue d'obtenir un numéro de PR (renvoi de produit). Ce numéro sert à effectuer le suivi et à identifier votre appareil. Tout appareil reçu sans ce numéro peut ne peut pas être identifiable.
- Maintenir fermement la section supérieure en position abaissée au moyen des bandes de caoutchouc d'origine fournies avec l'emballage d'origine.
- Tout appareil endommagé au cours de la réexpédition du fait d'un emballage inadéquat peut ne pas être remboursé par le transporteur.

DENTSPLY décline toute responsabilité pour tout dommage résultant d'un emballage inadéquat.

Expédié en port payé à :
DENTSPLY Prosthetics
ATTN : Equipment Repair
N° PR_____
470 West College Ave.
York, PA 17404 États-Unis
Téléphone : 800.835.6639 Option 1 (clients aux États-Unis)
717.849.4502 (clients internationaux)
Télécopie : 909.795.5268
Adresse électronique : equipmentrepair.ca@dentsply.com

Mise au rebut du dispositif :
Le présent appareil est un dispositif électronique conforme à la loi ElektroG (loi relative à la mise en circulation, la reprise et l'élimination non polluante d'appareils électriques et électroniques).

Il a été identifié conformément à la loi en vigueur et est accompagné de ce symbole.

Ce dispositif n'est pas conçu pour un usage privé. Il est fabriqué et fourni pour un usage commercial et il doit être mis au rebut par l'utilisateur final conformément aux exigences de la loi régissant les équipements électriques et électroniques (Electrical and Electronic Equipment Act – ElektroG).

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 45

DECLARATION OF CONFORMITY:

For better dentistry

DENTSPLY
PROSTHETICS

570 West College Ave.,York, PA 17405, États-Unis

DENTSPLY Prosthetics certifie que le produit suivant :

Nom : **CeramFire™ S**

Numéro de série : JMA/JME/JMB xxxx-xxx (où x est un chiffre compris entre 0 et 9)

Satisfait aux exigences essentielles des directives CE suivantes :

- Directive basse tension 73/23/CEE
  avec 1. Modification 93/68/CEE
- Directive CEM - 89/336/CEE relative à la compatibilité électromagnétique
  avec 1. Modification 92/31/CEE
  2. Modification 93/68/CEE
- Directive Machines 98/37/CE relative à la Sécurité des machines – Concepts de base, principes généraux de conception
- Directive RoHS 2002/95/CE relative à la Réglementation sur les substances dangereuses (plomb, mercure, cadmium, chrome hexavalent. diphényles polybromés (PPB), ou éthers diphényliques polybromés (PBDE)). Les substances dangereuses réglementées ont été éliminées ou réduites aux concentrations spécifiées, qui s'établissent à 0,1 % pour les matières indiquées ci-dessus, à l'exception du cadmium, qui est spécifié à 0,01 %.
- Directive WEEE 2002/96/CE relative aux Déchets résultant de la réutilisation, du recyclage, de la récupération et de la mise au rebut d'appareils électriques et électroniques. La directive WEEE sur la mise au rebut et le recyclage des déchets électriques et électroniques est appliquée par le biais de notre représentant européen indiqué ci-dessous.

Les normes harmonisées suivantes ont été respectées :

- EN 61010:2001 (Sécurité)
- CEI 61010-1:2001 (Sécurité)
- CEI 61010-2-010:2003 (Sécurité)
- EN 61326:1998 (CEM)

Le système de qualité de DENTSPLY Prosthetics satisfait à la norme suivante :

- ISO 13485:2003 (Qualité)

Représentant européen :

DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
D-63457 Hanau
Allemagne
Téléphone +49 6181 59 57 59
Télécopie +49 6181 59 59 62

Rich Roy
Directeur R&D équipements

Wayne Bollinger
Directeur d'usine

Date: 2009.08.03

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 46

GARANTIE :

GARANTIE : à l'exception des pièces et utilisations décrites ci-après, DENTSPLY Prosthetics garantit que ce four ne comporte aucun défaut matériel ou de fabrication et ce pour une période de trois ans à compter de la date de vente ou pour 15,000 cycles de cuisson, selon la première échéance. La responsabilité de DENTSPLY Prosthetics dans le cadre de cette garantie se limite uniquement à réparer ou, si DENTSPLY Prosthetics le souhaite, remplacer les produits couverts par la garantie qui sont retournés à DENTSPLY Prosthetics durant la période de garantie applicable (frais d'envoi prépayés), et qui sont déterminés par DENTSPLY Prosthetics comme étant défectueux. Cette garantie ne peut s'appliquer à aucun produit ayant fait l'objet d'une mauvaise utilisation, d'une négligence ou d'un accident, ou mal utilisé ou modifié, ou réparé par des personnes non autorisées, ou mal installé.

INSPECTION : l'acheteur doit inspecter le produit à la réception. L'acheteur doit informer DENTSPLY Prosthetics par écrit de toutes réclamations relatives à des défauts de matériel ou de fabrication trente jours après que l'acheteur a découvert, ou aurait dû découvrir, les faits sur lesquels se base la réclamation. Si l'acheteur ne fournit pas une notification écrite d'une telle réclamation au cours de cette période, cette réclamation sera considérée comme nulle.

AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ : les clauses stipulées dans ce document représentent la seule obligation de DENTSPLY Prosthetics et excluent tous autres recours ou garanties, explicites ou implicites, y compris ceux relatifs à la QUALITE MARCHANDE et L'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER.

LIMITATION DE LA RESPONSABILITÉ : en aucun cas, DENTSPLY Prosthetics ne peut être tenu pour responsable par l'acheteur de tout dommage, perte ou dépense, accidentel, consécutif ou spécial.

PRESCRIPTION D'ACTION : l'acheteur doit initier toute action relative à des réclamations dans le cadre de la garantie décrite dans le premier paragraphe, dans un délai d'un an après la constatation de la cause de l'action.

Bureau d'entreprise et des ventes :

DENTSPLY Prosthetics
DENTSPLY International
570 West College Avenue
York, PA 17404-0872 États-Unis
Téléphone : 800.487.0100

Télécopie : 800.735.1101
www.dentsply.com

REP CE DeguDent GmbH
Postfach 1364, 63403 Hanau
D-63457 Hanau
Allemagne
Tél. +49/6181/59-50

Bureau de service après vente pour les produits :

DENTSPLY Prosthetics
DENTSPLY International
470 West College Ave.
York, PA 17404 États-Unis
Téléphone : 800.835.6639
Option 1 (clients américains)
717.849.4502 (clients internationaux)
Télécopie : 909.795.5268
Adresse électronique :
equipmentrepair.ca@dentsply.com

Distribué par :
DENTSPLY Canada
161 Vinyl Ct.
Woodbridge, Ontario L4L 4A3
905.851.5374

For better dentistry

DENTSPLY PROSTHETICS

DENTSPLY International Inc.
570 West College Ave.
York, PA 17405-0872
717-699-4190
Fax: 717-849-4543
www.ceramco.com
www.dentsply.com

EC REP
DeguDent GmbH
Postfach 1364
63403 Hanau
Germany
+49/6181/59-50

Distributed by:
DENTSPLY Canada
161 Vinyl Ct.
Woodbridge, Ontario
L4L 4A3
905-851-6060

PC 9363207 Rev. C
12/09

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 47

CeramFire S™

Forno a vuoto per porcellana

Manuale dell'utente e dell'operatore

Modelli:	Tensione:	Frequenza:
9495600	120V	50/60 Hz
9495601	230V	50/60 Hz
9495602	100V	50/60 Hz

Indice

DESCRIZIONE	PAGINA
Sicurezza	48
Caratteristiche	49
Dati tecnici	50
Istruzioni di installazione	51
Descrizione del pannello di controllo e istruzioni di funzionamento	52
Tabelle di sinterizzazione precaricate	59
Manutenzione	64
Diagnostica e risoluzione dei problemi	65
Accessori	66
Assistenza tecnica per il prodotto	67
Dichiarazione di conformità	68
Garanzia	69

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 48

SICUREZZA:

SOLO PER USO PROFESSIONALE.
Prima di installare o mettere in funzione l'apparecchiatura, leggere con attenzione le istruzioni operative.

- Può essere utilizzato solo in interni.
- Non mettere mai in funzione l'unità accanto a materiali combustibili né collocarvi sopra materiali.
- L'unità deve essere adeguatamente messa a terra tramite una presa a tre vie. L'alimentazione elettrica deve essere erogata da una linea dedicata di dimensioni adeguate, in conformità alla normativa elettrica locale.
- L'unità va installata in una posizione tale da permettere agevolmente di staccare il cavo elettrico dalla parete o dalla presa elettrica.
- Non eseguire nessun intervento sull'unità prima di avere letto e compreso bene questo manuale operativo.
- Prima di effettuare qualsiasi intervento sull'unità staccare il cavo di alimentazione.
- Non mettere in funzione i controlli dell'unità con pinze o altri strumenti.
- Non usare solventi o soluzioni detergenti sul pannello di controllo.
- Non coprire la parte superiore dell'unità.
- Se l'unità non viene messa in funzione nel modo specificato in questo manuale, la protezione fornita dall'unità potrebbe esserne compromessa.

ATTENZIONE! PERICOLO!
QUANDO LA CAMERA È APERTA, ESISTE IL PERICOLO DI USTIONI. FARE ATTENZIONE DOPO L'APERTURA DELLA CAMERA. LE SUPERFICI POTREBBERO ESSERE ROVENTI!

NORMATIVA OSHA E PROPOSITION 65 DELLA CALIFORNIA ESPOSIZIONE ALLA POLVERE DELLA MUFFOLA

Per garantire l'osservanza delle norme stabilite da DENTSPLY Prosthetics al fine di ottenere prodotti della massima sicurezza, per assicurare la conformità alla legislazione nazionale e regionale in vigore e per mantenere informato il cliente, è stata affidata ad un ente di Igienisti industriali certificati la conduzione di test e di accertamenti sull'esposizione dell'operatore di laboratorio a fibre ceramiche refrattarie (RCF) e a cristobalite (una forma di silice cristallino) respirabili, presenti nella muffola del forno.

Per la sostituzione della muffola, si raccomanda che la persona assegnata a questo lavoro indossi, come misura precauzionale, un respiratore con filtro HEPA e guanti protettivi.

Porre la vecchia muffola in un sacco di plastica, sigillare il sacco e smaltirlo in conformità alle norme nazionali e locali in vigore.

Poiché questo prodotto e molti prodotti commerciali simili contengono silice cristallino e fibre ceramiche, è necessario che, in conformità alla normativa della Proposition 65 della California, DENTSPLY Prosthetics includa la seguente dichiarazione:

"Questo prodotto contiene una o più sostanze riconosciute nello Stato della California come potenzialmente cancerogene."

Le schede con i dati di sicurezza sul materiale per sostanze RCF vengono fornite su richiesta.

TABELLA DEI SIMBOLI

- Corrente alternata

I - On (Alimentazione - Accesa)

O - Off (Alimentazione - Spenta)

- Attenzione, superfici roventi

- Terminale di conduttore con protezione

- Attenzione

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 49

CARATTERISTICHE:

DESCRIZIONE DEL FORNO:

Il CeramFire S è un'unità di riscaldamento per forno a vuoto per porcellana. L'unità può essere programmata per produrre una temperatura fino a 1200°C (2192°F). Tutte le unità sono predisposte per connessioni della pompa di vuoto. Le unità sono collegate mediante cavo e destinate a uso da banco.

USO DEL FORNO:

Il CeramFire S è destinato all'uso nella sinterizzazione (fusione) e la vetrificazione di ceramica per corone dentarie e ponti in laboratori dentistici professionali. Il CeramFire S non è destinato alla cottura di leganti, composti organici e materiali corrosivi.

LIVELLO DI PROTEZIONE INTERNAZIONALE:

IPXO

CARATTERISTICHE:

- Minimo ingombro
- 180 programmi per l'utente
- Stick di memoria USB per programmi di caricamento, backup e stampa
- La muffola a spirale in quarzo ad alte prestazioni
- Zona di riscaldamento attiva maggiore per una maggiore uniformità della temperatura
- Temperatura massima: 1.200° C (2192° F) - Temperatura minima 100° C (212° F)
- Movimentazione uniforme della muffola con supporto di lavoro fisso
- Posizione programmata di asciugatura della muffola
- Calibrazioni indipendenti di temperature di fusione alte e basse
- Il raffreddamento rapido per il breve intervallo di tempo tra un carico e l'altro favorisce la massima produttività
- Rilascio della pressione di vuoto programmabile in base a temperatura o tempo
- Rapida salita del riscaldamento fino a 150° C/minuto (302° F/minuto)
- Massima flessibilità del programma; parametri modificabili durante il ciclo di cottura
- Ripresa dall'interruzione di tensione; brevi interruzioni di tensione. L'eventuale interruzione di tensione non interrompe il ciclo e non causa la perdita di vuoto
- Limite massimo di temperatura programmabile
- Interfaccia facili da imparare e usare
- Risparmio energetico programmabile nei "tempi di non utilizzo"; la muffola si chiude, ma mantiene una bassa temperatura (Lo Temp)
- NITE MODE - La muffola si chiude quando la temperatura raggiunge una temperatura Nite programmabile per evitare un assorbimento dell'umidità. La si può inoltre attivare durante un ciclo.
- Cicli di SPURGO- per la decontaminazione della muffola dopo l'uso di leghe di argento
- Facile taratura della temperatura e taratura in vuoto; l'operatore legge i dati di taratura e li regola dal pannello di controllo
- Display LCD con 2 linee e retroilluminazione per una migliore visibilità
- Omologazioni di agenzia: ETL, CE;
- Garanzia limitata: 3 anni o 15.000 cicli di sinterizzazione, quale si verifichi prima.

DATI TECNICI:

VALORI NOMINALI ELETTRICI:

Volt: 100/120/230 V CA, 50/60 Hz
Watt: 1700 W max
Watt per mantenere 1000° C (1832˚ F): 400 W

DIMENSIONI :

Larghezza: 292 mm (11,5 poll.)
Profondità: 343 mm (13,5 poll.)
Altezza chiuso: 348 mm (13,7 poll.)
Altezza aperto: 488 mm (19,2 poll.)

PESO :

Forno: 16 kg (35 libbre)
Spedizione: 18 kg (40 libbre)

CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO:

Temperatura (ambiente): 5° C – 40° C (41° F – 104° F)
Umidità relativa: massimo 80%, senza condensa

FUSIBILE:

Di rete: 230 V 5 x 20 mm, vetro, rapido, 2 x 10 A
Interruttore di sicurezza 120 V 50/60 Hz, 15 A

PRESTAZIONI:

Precisione della temperatura: ±3° C da 400° C a 1200° C (±5,5° F da 750° F a 2200° F)
Uniformità della temperatura: ± 5° C (± 9° F) in stato stazionario

INTERVALLO DEI PARAMETRI DI SINTERIZZAZIONE:

Programmabile		Min	Max
Temperatura di inattività	(Nite)	100° C (212° F)	400° C (752° F)
Temperatura iniziale	(Lo T)	100° C (212° F)	800° C (1472° F)
Tempo di asciugatura	(Dry)	0:00 min	99:59 min
Tempo di riscaldamento	(Pre Heat)	0:00 min	99:59 min
Velocità di riscaldamento	(Rate)	1° C/min (2° F)	150° C/min (270° F)
Temperatura finale	(Hi T)	Lo T	1200° C (2192° F)
Tempo di tenuta	(Hold)	0:00 min	99:59 min
Tempo di raffreddamento	(Cool)	0:00 min	99:59 min
Livello di vuoto	(Vac %)	0, 50%	100,101% (sempre attivato)
Temp. vuoto attivato	(V start)	100° C (212° F)	1200° C (2192° F)
Temp. vuoto disattivato	(V stop)	100° C (212° F)	1200° C (2192° F)
Tenuta vuoto	(V stop)	0:00 min	99:59 min

ISTRUZIONI D'INSTALLAZIONE:

ATTENZIONE!

Comunicare immediatamente allo spedizioniere eventuali danni di trasporto rilevati.

CONTENUTO DELLA CONFEZIONE:

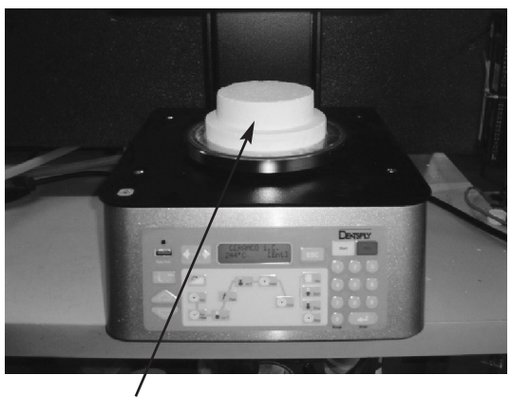
- Un forno con l'apposito cavo di alimentazione
- Ripiano di lavoro montato lateralmente (Art. n. 9361165)
- Manuale dell'utente e dell'operatore
- Tubi per il vuoto
- Isolamento sportello

DISIMBALLAGGIO:

Conservare la scatola e il materiale di imballo per un futuro trasporto dell'unità.

- Aprire la scatola.
- Togliere i supporti di imballaggio.
- Togliere la busta di plastica.
- Rimuovere il materiale d'imballaggio dall'interno e intorno al forno. Il forno deve essere posizionato ad una distanza minima di 15 cm (6 poll.) da pareti, scaffali e altri materiali termosensibili.

INSTALLAZIONE:



Isolamento sportello

Presa Adattatore

- Collegare il forno a un circuito o una presa di alimentazione con protezione da sovracorrente.
- Collegare la pompa del vuoto (spina e tubo alla presa e all'adattatore sul pannello posteriore).
- Accendere l'interruttore di alimentazione sul pannello posteriore (attenersi alle istruzioni per l'accensione a pagina 52)
- **Collocare l'isolamento sportello sul supporto. In caso contrario, il forno subirà danni!**

AVVERTENZA:

Non mettere mai in funzione il forno accanto a materiali combustibili né collocarvi sopra materiali.

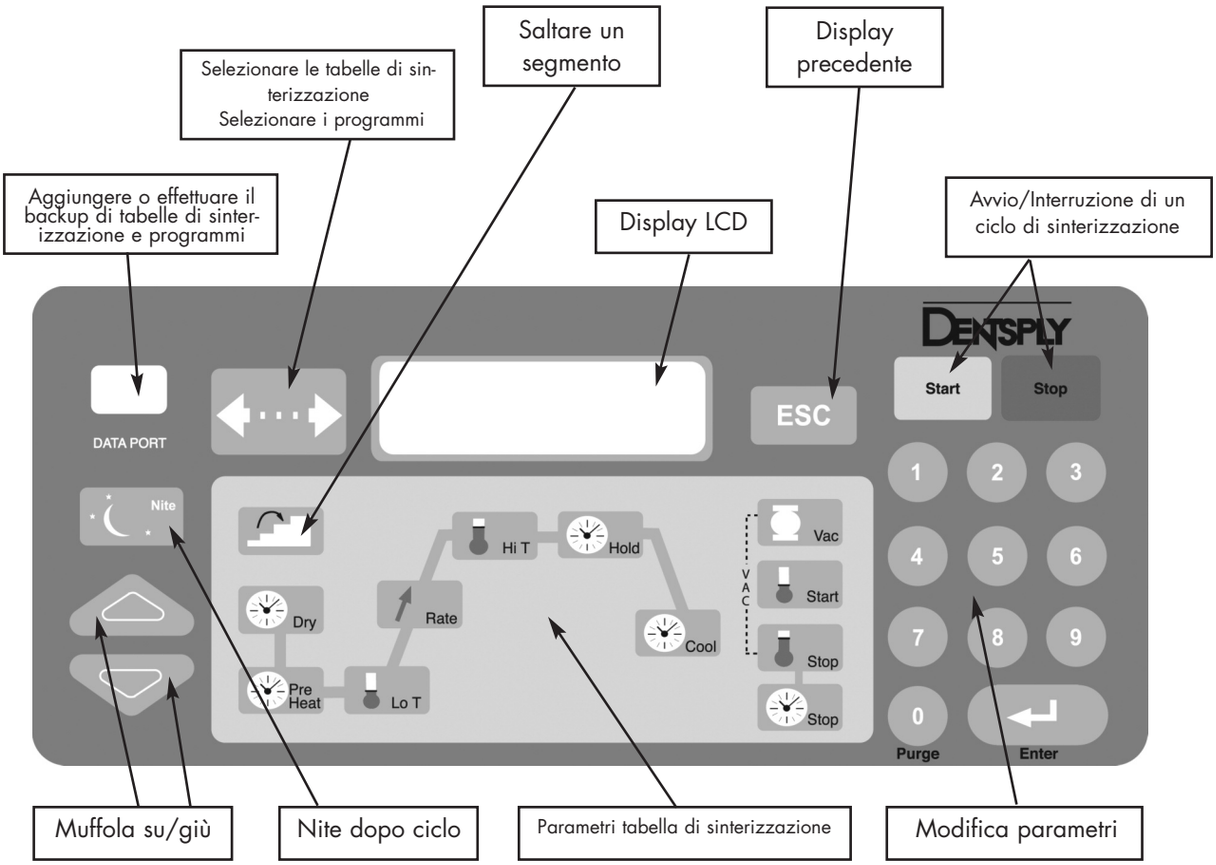
Non usare prolunghe.

Non collocare l'unità in modo tale che blocchi l'accesso alla presa del cavo di alimentazione o alla presa a muro.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:06 AM Page 52

PANORAMICA DEL FUNZIONAMENTO:

DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI:



- Accendere l'interruttore di alimentazione sul pannello posteriore (60 sec. per accensione, calibrazione di temperatura e autotest).

CeramFire S V1.00 Data: 1.00	Calibrating ... f=60Hz Cyc 3	Calibrating... Temperature 5	Remove Foam Place Insulation

La muffola si sposta in alto
Dopo il conteggio orario alla rovescia

- Il display indica all'operatore di preparare l'unità per l'uso. È necessario rimuovere la schiuma protettiva dell'apertura della muffola e posizionare la piattaforma di isolamento sullo sportello. Per continuare con la calibrazione, premere **ESC**.

Calibrating... Down Time	La muffola si sposta in basso

Pump Test [Ent]	Premere Enter per controllare la pompa (raccomandato, vedere a pagina 56) Oppure premere ESC per continuare

PANORAMICA DEL FUNZIONAMENTO (continua):

Setup? [Ent]	Vedere a pagina 56 per le caratteristiche di configurazione Premere ESC per ignorare la funzione “Setup?”
CERAMCO iC 200°C Nite	Usare le frecce accanto al display per selezionare una delle nove famiglie di ceramica disponibili

Ad esempio: ▶ CERAMCO 3 200°C Nite ▶ CERAMCO PFZ 200°C Nite

CERAMCO iC 200°C Nite	Premere il tasto Enter per selezionare la ceramica visualizzata in quel momento e visualizzare il primo programma
CERAMCO iC Powder Opaque	Usare le frecce accanto al display per selezionare uno dei venti programmi disponibili

Ad esempio: ▶ CERAMCO iC Paste Opaque ▶ CERAMCO iC Dentin 1

Premere il tasto ESC per tornare alla selezione della ceramica dalla selezione del programma

CERAMCO iC 200°C Nite	Premere il tasto destro o sinistro per selezionare una ceramica ▶ ◀ Premere il tasto Enter per selezionare la ceramica visualizzata in quel momento e visualizzare il primo programma

Premere il tasto Enter e poi uno dei tasti di parametro (Lo Temp, Rate, ecc.) per visualizzarne i valori (vedere alla pagina successiva)

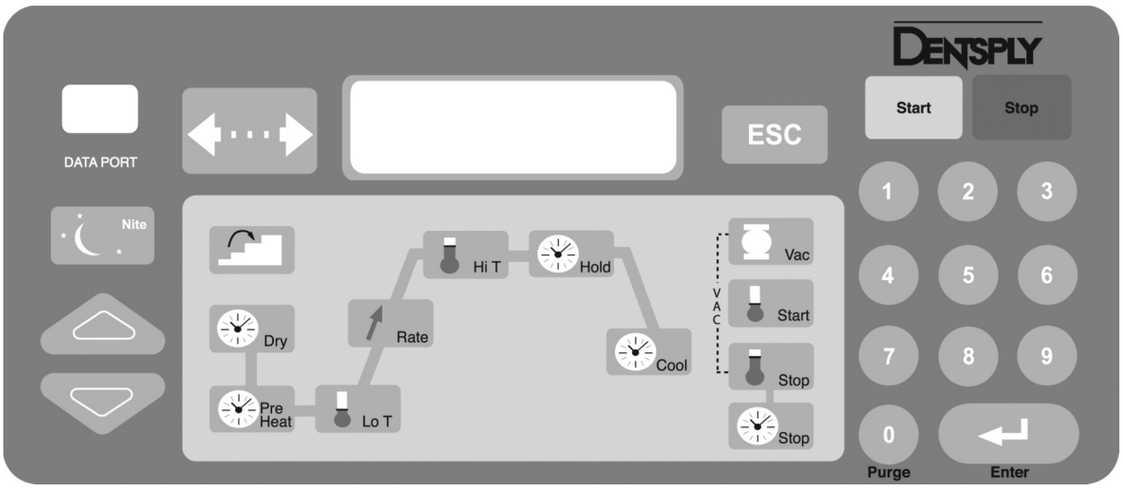
Ad esempio: Asciugatura

Powder Opaque
Dry -> 3:00

PANORAMICA DEL FUNZIONAMENTO (continua):

DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI:

Questa selezione consente all'utente di modificare tutti i parametri mostrati di seguito:



Una volta che la visualizzazione mostra il parametro desiderato, usare i tasti numerici per cambiarne il valore e premere il tasto Enter per salvare il nuovo valore.

Modifica del tempo di asciugatura
Premere il tasto **Dry** una volta

Powder Opaque
Dry -> 2:00

Modifica del tempo di preriscaldamento
Premere il tasto **Pre-Heat** una volta

Powder Opaque
Heat -> 2:00

Modifica della temperatura bassa
Premere il tasto **Lo T** una volta

Powder Opaque
Lo T -> 500°C

Modifica della velocità di riscaldamento
Premere il tasto **Rate** una volta

Powder Opaque
Rate = 55°C/m

Modifica della temperatura alta
Premere il tasto **Hi T** una volta

Powder Opaque
Hi T -> 880°C

Modifica del tempo di tenuta
Premere il tasto **Hold** una volta

Powder Opaque
Hold -> 1:00

Modifica del tempo di raffreddament0
Premere il tasto **Cool** una volta

Powder Opaque
Cool -> 0:00

Modifica del raffreddamento rapido
Premere il tasto **Cool** due volte

Powder Opaque
Cool ☼ 0

Modifica del livello di vuoto
Premere il tasto **Vac** una volta

Powder Opaque
Vac% 100

Modifica della temperatura iniziale vuoto
Premere il tasto **Start** una volta

Powder Opaque
Vstart -> 500°C

Modifica della temperatura arresto vuoto
Premere il tasto **Vac** una volta

Powder Opaque
Vstop -> 880°C

Modifica del tempo di arresto vuoto
Premere il tasto **Start** una volta

Powder Opaque
Vstop -> 1:00

PANORAMICA DEL FUNZIONAMENTO (continua):

AVVIO SELEZIONE FUNZIONE: (esempio: eseguire il ciclo di cottura CERAMCO 3, Programma 2)

Metodo 1: da qualsiasi display "Program":
Metodo 2: premere ESC

CERAM KISS Program 15	Premere 3, 0, 2 per ottenere	CERAMCO 3 Paste Opaque

CERAM KISS 200°C Nite	Premere ◀ o ▶ fino alla visualizzazione di CERAMCO 3
CERAMCO 3 200°C Nite	Premere **Enter**
CERAMCO 3 Powder Opaque	Premere ▶
CERAMCO 3 Paste Opaque	Premere il tasto **Start** → 470°C Lo T -> 500°C

Il display mostra che la temperatura della muffola non ha raggiunto il set point

500°C Dry 5:00	Linea del tempo per il ciclo di cottura (2 bar ciascuno per Dry, Heat, Rate, Hold, Cool Indica un ciclo di cottura a vuoto La muffola va prima nella **posizione programmata di asciugatura** Da lì la muffola si chiude in fasi brevi per il **periodo di asciugatura** programmato
500°C Heat 3:00	Una volta chiusa la muffola, inizia il periodo di **riscaldamento**
500°C Pull 700mm	Dopo il periodo di **riscaldamento** la pompa del vuoto si accende La temperatura non aumenta finché il vuoto non è prossimo al livello programmato
521°C Rate 30mm	Quando la temperatura della muffola raggiunge l'**Hi T** programmata, il vuoto rè rilasciato e la muffola si apre (no **Hold** e no **Cool**)
CERAMCO 3 Paste Opaque	La muffola raggiunge la Lo T programmata e CeramFire S è pronto per un altro ciclo di sinterizzazione

Per visualizzare la temperatura della muffola e la durata del ciclo, premere il tasto **Enter** (premere nuovamente **Enter** per mostrare il nome del programma)

Per cambiare i materiali ceramici, vedere sopra il Metodo 1 o il Metodo 2

PANORAMICA DEL FUNZIONAMENTO (continua):

FUNZIONE SETUP:

Setup? consente all'utente di modificare la posizione di asciugatura, le temperature di taratura (Tcal a 760°, Tcal a 960°), la pressione barometrica, la temperatura di inattività (Nite), la funzione di allarme (Sonar) oltre alle unità di temperatura (C o F).

- Spegnere l'interruttore di alimentazione e riaccendere. Attendere la visualizzazione della seguente schermata

Setup? [Ent]	Premere il tasto **Enter** per visualizzare il primo parametro di **Setup?**
◄ ► Ent ESC	Usare i tasti per cambiare, ◄ ► Ent per salvare, ESC per uscire..
Dry Position Position = 9 ►__	L'impostazione 9 indica che l'asciugatura parte da completamente aperto (0 chiuso)
Tcal @ 760°C Tcal = 0 ►__	Un offset di +/- 20° C (36° F) è consentito. +5 aggiunge 5 gradi alla temperatura della muffola a 760. -5 gradi riduce la temperatura della muffola di 5.
Tcal @ 960°C Tcal = 0 ►__	Un offset di +/- 20°C (36°F) è consentito
Barom. Pressure 720mm ►__	Regolare secondo la misurazione locale
Audio Sonar = 7 ►__	Cambiare frequenza e intensità dell'allarme (9 alta frequenza, 0 disattivato)
Cen - Fahr °C ►°__	La temperatura sarà visualizzata secondo questa impostazione
Max Temperature 1200°C ►__	Questa impostazione determina la **Hi T** massima durante un ciclo
Nite Temp Nite = 200°C ►__	Questa è l'impostazione di temperatura quando viene visualizzato il materiale di porcellana
Down timer Down = 15 ►__	Questo timer in minuti è attivato con la muffola aperta e a **Lo T**. Down = 0 disattiva questa chiusura automatica.
Next Step Key Next = On ►__	Impostando questa funzione su 0, si consentirà all'operatore di ignorare segmenti del ciclo di sinterizzazione

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 57

PANORAMICA DEL FUNZIONAMENTO (continua):

TEST DEL FUNZIONAMENTO DELLA POMPA:

Questo test determinerà il livello di vuoto che può raggiungere la pompa connessa. Un livello della pompa di vuoto tipico è di circa 25 mmHg (1 inHg). Questo test aiuterà CeramFire S a determinare quando iniziare l'aumento della temperatura dopo che è stato dato il comando ON di vuoto durante un ciclo di sinterizzazione.

Pump Test [Ent]

Premere **Enter** per attivare il test. Il test impiegherà circa 2 minuti e dopo il completamento memorizzerà il valore che la pompa può raggiungere in mmHg e lo userà per riferimento futuro durante cicli di sinterizzazione a vuoto. L'avvio del **Rate** durante un ciclo di cottura a vuoto inizia quando il livello di vuoto ha un valore di 30 mmHg più il valore del test della pompa memorizzato.

Pump Test 82mm 1:12

Conto alla rovescia del tempo durante il test

Pump Test 32mm 0:15

La fine del test è segnalata visualizzando lo stato del test insieme a un segnale acustico

Pump Test Pump OK

Se il valore è maggiore di 50 mm

Pump Test Check Pump

Il test della pompa si può ripetere manualmente in qualsiasi momento nel modo seguente:
Premere **ESC** per visualizzare Nite Mode

CERAMCO 3 200°C Nite

Premere 0, 3 (premere **ESC** per tornare)

Pump Test [Ent]

FUNZIONE DI OPERAZIONE TEST PERDITA VUOTO :

Per verificare che il sistema di vuoto non presenti perdite, nel CeramFire S è integrato un ciclo di test per determinare la gravità di una perdita sospetta. Tuttavia, prima di effettuare il test per una perdita, accertarsi che la muffola non contenga umidità.

Premere **ESC** per visualizzare Nite Mode

CERAMCO iC 200°C Nite

Premere 0, 2 (premere **ESC** per tornare)

Vac-Leak 1mm [Ent]

"1 mm" indica la perdita registrata da un test precedente.
Premere Enter per iniziare:
al termine del test, il valore della perdita è visualizzato e memorizzato.

FUNZIONE DI SPURGO (ARIA O VUOTO) :

Premere **ESC** per visualizzare Nite Mode
Per uno spurgo del vuoto, collocare in orizzontale l'asta al carbonio nella muffola

CERAMCO iC 200°C Nite

Premere 0, 0 (premere **ESC** per tornare)
Selezionare Air o Vac Purge

Purge Cycle ◄ ►Air -> Vac

Premere Enter per iniziare un ciclo di spurgo

PANORAMICA DEL FUNZIONAMENTO (continua):

FUNZIONE USB:

Lo stick USB si può usare per salvare i dati di un programma modificati, caricare nuovi dati o ripristinare le tabelle di cottura impostate in fabbrica.
Prima di inserire lo stick USB, il display deve essere in "Nite Mode". Premere **ESC** nuovamente.

CERAMCO iC 200°C Nite	Inserire lo stick USB nello slot **Data Port**
Save to USB ◄ ► [Ent]	Usare i tasti ◄ ► pekr cambiare la selezione successiva, Enter per salvare tutti i programmi come backup nello stick USB
Load from USB ◄ ► [Ent]	Premere Enter per caricare tutti i programmi nel CeramFire S salvati in precedenza come backup Nota: i programmi attualmente sul CeramFire saranno sostituiti
Load Factory ◄ ► [Ent]	Premere Enter per caricare i programmi di fabbrica originali nel CeramFire S Nota: i programmi attualmente sul CeramFire saranno sostituiti
Unlock -> Lock [Ent]	Premere Enter per attivare la modifica dei parametri I programmi si potranno ancora visualizzare
Lock -> Unlock [Ent]	*Visibile solo se Unlock è stato cambiato in Lock* Premere Enter per impedire la modifica dei parametri
Load Software [Ent]	Premere Enter per avviare il processo di caricamento del nuovo software operativo nel CeramFire S

Per caricare il nuovo software operativo, rimuovere lo stick USB dal CeramFire S e inserirlo nel PC. Selezionare la casella di selezione corretta nella finestra del PC e collegare il cavo USB dalla porta USB del PC alla porta dati del CeramFire S. Premere "Program" per avviare il processo.

Boot Loader Connect USB Cable

Con il software, sono forniti un cavo speciale e istruzioni specifiche.

FUNZIONE NITE:

Se si desidera che il CeramFire S funzioni in modalità Nite dopo l'ultimo ciclo della giornata, premere semplicemente il tasto Nite durante il ciclo di cottura.

.

500°C Heat 3:00 ▬▬	Premere il tasto Nite	500°C Heat 3:00 Nite

Dopo il ciclo di cottura, la temperatura della muffola è controllata come temperatura Nite programmata e la muffola si chiude.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 59

TABELLA DI SINTERIZZAZIONE PRECARICATA:

Ceramco® iC

N. Prog	Nome programma	Asciug-atura	Pre-riscaldamento	Temp b	Velocità	Temp a	Tenuta	Raffreddamento	Vuoto	Avvio vuoto	Stop vuoto	Ora di arresto
101	Powder Opaque	3:00	3:00	650	55	930	0:00	0:00	100	650	930	2:00
102	Paste Opaque	5:00	5:00	500	55	930	0:00	0:00	100	500	930	2:00
103	Dentin 1	5:00	3:00	500	100	840	0:30	0:00	100	500	840	0:30
104	Dentin 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:30
105	Add-On	5:00	3:00	500	100	815	0:00	0:00	100	500	815	0:00
106	PFM Margin	5:00	5:00	600	90	880	0:00	0:00	100	600	880	0:30
107	Natural Glaze	3:00	3:00	500	100	820	0:00	0:00	0	0	0	0:00
108	Shade Stain (PFM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
109	Overglaze (PFM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
110	PTM - SS/Ovg/FM	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
111	PTM Margin	3:00	3:00	600	90	870	0:00	0:00	100	600	870	0:00
112	Shade Stain (PTM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
113	Overglaze	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
114	Fin Margin (PTM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
115	Program 15	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
116	Program 16	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
117	Program 17	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
118	Program 18	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
119	Program 19	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
120	Program 20	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00

Ceramco® 3

N. Prog	Nome programma	Asciug-atura	Pre-riscaldamento	Temp b	Velocità	Temp a	Tenuta	Raffreddamento	Vuoto	Avvio vuoto	Stop vuoto	Ora di arresto
201	Paste Opaque	5:00	3:00	500	100	975	0:00	0:00	100	500	975	0:00
202	Powder Opaque	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	970	0:00
203	Margin - Improved	5:00	5:00	650	70	965	0:00	0:00	100	650	965	0:00
204	Final Marg w ovg	3:00	3:00	650	70	935	0:30	0:00	0	0	0	0:00
205	Final Marg w nat	3:00	3:00	650	70	945	0:30	0:00	0	0	0	0:00
206	Op Dentn/Mod/E	5:00	5:00	650	55	960	0:00	0:00	100	650	960	0:00
207	Natural Glaze	3:00	3:00	650	70	945	0:30	0:00	0	0	0	0:00
208	Overglaze	3:00	3:00	650	70	935	0:30	0:00	0	0	0	0:00
209	Add- On	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
210	Program 10	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
211	Program 11	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
212	Program 12	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
213	Program 13	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
214	Program 14	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
215	Program 15	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
216	Program 16	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
217	Program 17	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
218	Program 18	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
219	Program 19	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
220	Program 20	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 60

TABELLE DI SINTERIZZAZIONE PRECARICATE (Continua):

Ceramco® PFZ

N. Prog	Nome programma	Asciug-atura	Pre-riscaldamento	Temp b	Velocità	Temp a	Tenuta	Raffreddamento	Vuoto	Avvio vuoto	Stop vuoto	Ora di arresto
301	Margin/Marg Mod	5:00	5:00	450	60	970	0:15	0:00	100	450	970	0:00
302	Liner, 1st Bake	5:00	5:00	450	60	930	1:00	0:00	100	450	900	0:00
303	Liner, 2nd Bake	5:00	5:00	450	60	920	0:00	0:00	100	450	900	0:00
304	Dentin, 1st Bake	5:00	5:00	450	60	900	0:15	0:00	100	450	900	0:00
305	Dentin, 2nd Bake	5:00	5:00	450	60	890	0:00	0:00	100	450	890	0:00
306	Nat Glaze/Stains	5:00	5:00	450	60	870	0:30	0:00	0	0	0	0:00
307	Overglaze/Stains	5:00	5:00	450	60	850	0:30	0:00	0	0	0	0:00
308	Add - On	5:00	5:00	450	60	860	0:00	0:00	100	450	860	0:00
309	Program 9	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
310	Program 10	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
311	Program 11	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
312	Program 12	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
313	Program 13	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
314	Program 14	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
315	Program 15	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
316	Program 16	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
317	Program 17	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
318	Program 18	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
319	Program 19	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
320	Program 20	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00

Ceramco® II

N. Prog	Nome programma	Asciug-atura	Pre-riscaldamento	Temp b	Velocità	Temp a	Tenuta	Raffreddamento	Vuoto	Avvio vuoto	Stop vuoto	Ora di arresto
401	Ultra Pake	3:00	3:00	500	200	975	1:00	0:00	100	500	975	0:00
402	Paint - O - Pake	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	950	0:00
403	Program 3	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	950	0:00
404	Ceramco II Body	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	920	0:00
405	CII Natral Glaz	3:00	3:00	650	70	940	1:00	0:00	0	0	0	0:00
406	CII Add - On	5:00	5:00	650	70	915	0:00	0:00	0	0	0	0:00
407	Low Temp. Glaze	3:00	3:00	650	70	915	1:00	0:00	0	0	0	0:00
408	Program 8	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
409	Program 9	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
410	Program 10	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
411	Program 11	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
412	Program 12	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
413	Program 13	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
414	Program 14	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
415	Program 15	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
416	Program 16	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
417	Program 17	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
418	Program 18	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
419	Program 19	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
420	Program 20	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 61

TABELLE DI SINTERIZZAZIONE PRECARICATE (Continua):

Ceramco® II Silver

N. Prog	Nome programma	Asciug-atura	Pre-riscaldamento	Temp b	Velocità	Temp a	Tenuta	Raffreddamento	Vuoto	Avvio vuoto	Stop vuoto	Ora di arresto
501	Ceramco II Silve	5:00	5:00	650	55	960	0:00	0:00	100	650	940	0:00
502	CII Silver Natur	3:00	3:00	650	55	960	1:00	0:00	0	0	0	0:00
503	CII Silver Add-O	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	890	0:00
504	CII Silver Overg	3:00	3:00	650	70	935	1:00	0:00	0	0	0	0:00
505	Program 5	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
506	Program 6	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
507	Program 7	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
508	Program 8	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
509	Program 9	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
510	Program 10	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
511	Program 11	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
512	Program 12	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
513	Program 13	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
514	Program 14	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
515	Program 15	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
516	Program 16	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
517	Program 17	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
518	Program 18	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
519	Program 19	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
520	Program 20	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00

Duceram® KISS

N. Prog	Nome programma	Asciug-atura	Pre-riscaldamento	Temp b	Velocità	Temp a	Tenuta	Raffreddamento	Vuoto	Avvio vuoto	Stop vuoto	Ora di arresto
601	Neutral Paste	5:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
602	Paste Opaque	5:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
603	Powder Opaque	3:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
604	Paste Op. 1+2	5:00	2:00	575	55	930	2:00	0:00	100	575	930	0:00
605	Powder Op. 1+2	3:00	2:00	575	55	930	2:00	0:00	100	575	930	0:00
606	Shoulder 1	5:00	2:00	575	55	920	1:00	0:00	100	575	920	0:00
607	Shoulder 2	5:00	2:00	575	55	920	1:00	0:00	100	575	920	0:00
608	Dentin 1	4:00	2:00	575	55	910	1:00	0:00	100	575	910	0:00
609	Dentin 2	3:00	1:00	575	55	900	1:00	0:00	100	575	900	0:00
610	Glaze	2:00	1:00	575	55	890	1:00	0:00	0	0	0	0:00
611	Corretion	3:00	1:00	575	55	880	1:00	0:00	100	575	880	0:00
612	Final Shoulder	3:00	1:00	575	55	660	1:00	0:00	100	575	660	0:00
613	Dentine 1 (cool)	4:00	2:00	575	55	910	1:00	3:00	100	575	910	0:00
614	Dentine 2 (cool)	3:00	1:00	575	55	900	1:00	3:00	100	575	900	0:00
615	Glaze (cool)	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	0	0	0:00
616	Program 16	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
617	Program 17	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
618	Program 18	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
619	Program 19	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
620	Program 20	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 62

TABELLE DI SINTERIZZAZIONE PRECARICATE (Continua):

Cercon®/Ceram KISS

N. Prog	Nome programma	Asciug-atura	Pre-riscaldamento	Temp b	Velocità	Temp a	Tenuta	Raffreddamento	Vuoto	Avvio vuoto	Stop vuoto	Ora di arresto
701	Powder Liner 1	4:00	2:00	450	55	970	1:00	0:00	100	450	970	0:00
702	Powder Liner 2	4:00	2:00	450	55	960	1:00	0:00	100	450	960	0:00
703	Paster Liner 1	5:00	3:00	575	55	970	1:00	0:00	100	575	970	0:00
704	Paster Liner 2	5:00	3:00	575	55	960	1:00	0:00	100	575	960	0:00
705	Shoulder 1+2	4:00	2:00	450	55	850	1:30	0:00	100	450	850	0:00
706	Dentine 1	3:00	2:00	450	55	830	1:30	0:00	100	450	830	0:00
707	Dentine 2	3:00	2:00	450	55	820	1:30	0:00	100	450	820	0:00
708	Glaze	2:00	1:00	450	55	800	1:00	0:00	0	0	0	0:00
709	Corr. Final KISS	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	100	450	680	0:00
710	Final Shoulder	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	100	450	680	0:00
711	Program 11	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
712	Program 12	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
713	Program 13	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
714	Program 14	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
715	Program 15	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
716	Program 16	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
717	Program 17	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
718	Program 18	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
719	Program 19	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
720	Program 20	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00

Ceramco® 8

N. Prog	Nome programma	Asciug-atura	Pre-riscaldamento	Temp b	Velocità	Temp a	Tenuta	Raffreddamento	Vuoto	Avvio vuoto	Stop vuoto	Ora di arresto
801	Program 1	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
802	Program 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
803	Program 3	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
804	Program 4	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
805	Program 5	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
806	Program 6	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
807	Program 7	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
808	Program 8	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
809	Program 9	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
810	Program 10	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
811	Program 11	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
812	Program 12	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
813	Program 13	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
814	Program 14	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
815	Program 15	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
816	Program 16	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
817	Program 17	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
818	Program 18	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
819	Program 19	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
820	Program 20	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 63

TABELLE DI SINTERIZZAZIONE PRECARICATE (Continua):

Ceramco® 9

N. Prog	Nome programma	Asciug-atura	Pre-riscaldamento	Temp b	Velocità	Temp a	Tenuta	Raffreddamento	Vuoto	Avvio vuoto	Stop vuoto	Ora di arresto
901	Program 1	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
902	Program 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
903	Program 3	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
904	Program 4	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
905	Program 5	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
906	Program 6	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
907	Program 7	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
908	Program 8	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
909	Program 9	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
910	Program 10	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
911	Program 11	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
912	Program 12	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
913	Program 13	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
914	Program 14	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
915	Program 15	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
916	Program 16	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
917	Program 17	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
918	Program 18	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
919	Program 19	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
920	Program 20	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 64

MESSAGGI DI MANUTENZIONE/ERRORE:

AVVERTENZA:

In questa apparecchiatura, vengono erogate tensioni pericolose. Le operazioni di manutenzione e di riparazione vanno effettuate esclusivamente da un tecnico dell'assistenza autorizzato di DENTSPLY Prosthetics. Vedere Assistenza al prodotto a pagina 67 di questo manuale per informazioni sui contatti.

Per mantenere l'unità in buone condizioni operative, attenersi alle seguenti indicazioni.

- Visionare regolarmente l'attrezzatura per rilevare l'eventuale presenza di danni meccanici.
- Non usare solventi o soluzioni detergenti sul pannello di controllo.

PULIZIA:

- Pulire l'unità in base alle necessità.
- Aspirare la polvere e lo sporco accumulati nel forno anziché usare un getto d'aria. Questo ridurrà al minimo la dispersione nell'aria di particelle di polvere.
- Pulire le superfici esterne con un panno morbido, inumidito con detersivo delicato e acqua.
- NON IMMERGERE IN ACQUA!

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 65

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI E MESSAGGI DI ERRORE:

AVVERTENZA:

Gli interventi di assistenza a questa unità devono essere effettuati esclusivamente da personale qualificato. In caso contrario, si possono verificare lesioni a persone e/o danni a proprietà.

Problema	Causa	Soluzione
Assenza di alimentazione	• Interruttore di alimentazione. • Tensione della linea assente. • Fusibile/i bruciato/i.	• Mettere l'interruttore su ON (acceso). • Controllare la presa a parete per la tensione della linea. • Controllare e sostituire il/i fusibile/i.
Riscaldamento lento (verificare la posizione in basso della muffola)	• Velocità programmata troppo bassa. • È possibile che il ritmo di rampa non si raggiunga a temperature maggiori. • Deterioramento della muffola.	• Verificare che il valore di Heat Rate sia quello desiderato. • Regolare il ritmo di rampa inferiore secondo la tabella di riscaldamento. • Chiamare il reparto di assistenza di DENTSPLY per istruzioni su come verificare la resistenza della muffola.
L'isolamento sportello colpisce la muffola	Allineamento errato	Regolare le posizioni dell'isolamento sportello bianco in modo da centrarlo sullo sportello di alluminio.
Compare **"Err 1 Over Temp"**	La temperatura della muffola ha superato i 1240° C.	Contattare il reparto di assistenza DENTSPLY.
Compare **"Err 2 Open TC"**	Termocoppia aperta.	Sostituire la termocoppia.
Compare **"Err 3 Max Temp"**	La temperatura ha superato quella massima programmata.	Contattare il reparto di assistenza DENTSPLY.
Compare **"Err 4 No Vacuum"**	Vuoto non rilevato nella camera.	Verificare le connessioni della pompa.
Compare **"Err 5 Low Vacuum"**	Rilevato vuoto insufficiente.	Controllare la guarnizione dello sportello.
Compare **"Err 6 Open Muffle"**	Fili di riscaldamento muffola aperti.	Sostituire la muffola.
Compare **"Power Failure"**	Nell'unità si è verificata un'interruzione di alimentazione.	Premere ESC e continuare.
Compare **"Err 7 TC Cable"**	Errore di funzionamento collegamento termocoppia.	Contattare il reparto di assistenza di DENTSPLY.
Compare **"Err 9 Wrong TC"**	La termocoppia è stata installata in modo errato.	Invertire gli elettrodi delle termocoppie sulla scheda del circuito.
Compare **"Err 15 Slow Motor"**	La muffola va su e giù per più di 12 secondi.	Controllare la presenza di ostruzioni.
Compare **"Err 18 Triac"**	Il controllo non può disattivare la corrente alla muffola.	Contattare il reparto di assistenza di DENTSPLY.
Compare **"Err 19 No Hertz"**	Errore di funzionamento di tipo elettronico.	Contattare il reparto di assistenza di DENTSPLY.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 66

ACCESSORI:

DESCRIZIONE	N. DI CODICE
Pompa a vuoto; 100-120 V; 50/60 Hz	9494198
Pompa a vuoto; 200-240 V; 50/60 Hz	9494199
Ripiano di lavoro montato lateralmente	9361165
Grande Ripiano di lavoro montato lateralmente	9361172
Piattaforma di sinterizzazione (isolamento sportello)	9495339
Foglio di registrazione tabella programmi	9364053
Manuale di manutenzione, CeramFire S	9363212
Pinze; 25 cm (10”), acciaio inox	9390014
Pinze; 30 cm (12”), acciaio inox	9390015
Kit De-Con Tam muffola (5 aste)	9490799
Kit di taratura con prova d'argento	D03532803
Supporti per cottura rapida di grandi dimensioni	07017925
Minisupporto per cottura (confezione da 8)	07017924
Perni a punta piatta (confezione da 10)	07017926
Perni a punta rastremata (confezione da 10)	07017930
Perni in ceramica (confezione da 8 fili)	430122
Kit del portaimpronte per cottura a nido d’api (2,88 Dia.) (Include 1 portaimpronte rotondo e 6 perni Minox)	9998813
Kit del portaimpronte per cottura a nido d’api (2,75 dia.) Include 1 portaimpronte rotondo e 6 perni Minox)	9494261
Adattatore presa pompa vuoto	9309125

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 67

ASSISTENZA AL PRODOTTO:

AVVERTENZA:
Questa unità è stata appositamente studiata per offrire funzioni di sicurezza per proteggere l'operatore e non deve essere modificata in alcun modo. L'unità può essere riparata esclusivamente da personale tecnico qualificato. La mancata osservanza di queste misure precauzionali può causare ustioni e scosse elettriche.

Modalità di assistenza al prodotto disponibili:
- Assistenza telefonica disponibile al numero riportato di seguito.
- Reso dell'unità per assistenza secondo le istruzioni riportate di seguito.
- Sito Web "www.Ceramco.com" per scaricare manuali e informazioni aggiuntive.
- Chiamata a DENTSPLY al numero di telefono riportato di seguito e richiesta di un manuale di assistenza dietro versamento di un importo forfetario.

PRIMA DI RESTITUIRE L'UNITÀ:
- Contattare DENTSPLY per richiedere il numero PR (Product return): questo numero viene usato per identificare e reperire informazioni sull'unità acquistata. Le apparecchiature ricevute senza questo numero potrebbero non venire identificate.
- Fissare la sezione superiore in basso usando le fascette originali in gomma in dotazione con la confezione originale.
- Le apparecchiature danneggiate durante la spedizione in seguito ad un imballaggio non appropriato potrebbero non essere pagate dal vettore.

DENTSPLY non sarà responsabile di eventuali danni causati da un imballaggio non adeguato.

Spedizione prepagata e indirizzata a:
DENTSPLY Prosthetics
ATTN: Riparazione unità
Numero PR_____
470 West College Avenue
York, PA 17404 USA
Telefono: 800.835.6639 Opzione n. 1 (clienti USA)
717.849.4502 (clienti internazionali)
Fax: 909.795.5268
Email: equipmentrepair.ca@dentsply.com

Smaltimento dell'unità:

Questa unità è riconosciuta come dispositivo elettronico, secondo i parametri definiti dallalegge Act Governing the Sale, Return and Environmentally Sound Disposal of Electrical and Electronic Devices" (ElektroG) (Legge di regolamentazione delle vendite, dei resi e del corretto smaltimento di dispositivi elettrici ed elettronici).

È stata identificata in conformità alla legislazione in vigore e le è stato fornito questo simbolo.

Il dispositivo non può essere destinato a uso privato. Viene prodotto e distribuito per il solo uso commerciale e l'utente finale deve provvedere a smaltirlo in conformità alle specifiche stabilite dalla legge Electrical and Electronic Equipment Act – ElektroG (Legge sulle apparecchiature elettriche ed elettroniche).

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 68

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ:

For better dentistry

DENTSPLY
PROSTHETICS

570 West College Ave.,York, PA 17405, USA

DENTSPLY Prosthetics certifica che il seguente prodotto:

Nome: **CeramFire™ S**

Numero di serie: JMA/JME/JMB xxxx-xxx (dove x è un numero da 0 a 9)

È conforme ai requisiti di base delle seguenti linee guida CEE::

- Direttiva sulla bassa tensione 73/23/CEE
  con 1. Modifica 93/68/CEE
- Direttiva EMC — Compatibilità elettromagnetica 89/336/EEC
  con 1. Modifica 92/31/CEE
  2. Modifica 93/68/CEE
- Direttiva sui macchinari 98/37/EC Sicurezza dei macchinari – Concetti base, principi generali di progettazione
- Direttiva RoHS 2002/95/EC Normativa sulle sostanze pericolose (piombo, mercurio, cadmio, cromo esavalente, bifenili polibrominati ((PPB), o eteri difenili polibrominati (PBDE). Le sostanze pericolose regolate sono state eliminate o controllate a specifiche concentrazioni dello 0,1% per i materiali di cui sopra, eccetto per il cadmio che è stato specificato allo 0,01%.
- Direttiva WEEE 2002/96/EC Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e riutilizzo, riciclaggio, recupero e smaltimento.
- La Direttiva WEEE sullo smaltimento dei rifiuti elettrici ed elettronici e sul riciclaggio di tali materiali viene implementata attraverso i nostri rappresentanti UE elencati sotto.

Sono stati applicati i seguenti standard armonizzati:

- EN 61010:2001 (Sicurezza)
- IEC 61010-1:2001 (Sicurezza)
- IEC 61010-2-010:2003 (Sicurezza)
- EN 61326:1998 (EMC)

Il sistema di qualità DENTSPLY Prosthetics è conforme ai seguenti requisiti:

- ISO 13485:2003 (Qualità)

Il nostro rappresentante europeo è:

DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
D-63457 Hanau
Germania
Telefono +49 6181 59 57 59
Fax +49 6181 59 59 62

Rich Roy
Equipment R&D Manager

Wayne Bollinger
Plant Manager

Date: 2009.08.03

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 69

GARANZIA:

GARANZIA: Eccetto nel caso delle parti di componenti e dell'uso quivi descritti in seguito, DENTSPLY Prosthetics garantisce che questo forno è privo di difetti nei materiali e nella manodopera per un periodo di tre anni dalla data di acquisto o per 15.000 cicli di sinterizzazione, quale si verifichi prima. La responsabilità di DENTSPLY Prosthetics nei termini di questa garanzia è limitata esclusivamente alla riparazione oppure, a discrezione di DENTSPLY Prosthetics, alla sostituzione dei prodotti in garanzia rispediti a DENTSPLY Prosthetics nei tempi previsti (con spese postali prepagate) e che siano dichiarati difettosi ad insindacabile giudizio di DENTSPLY Prosthetics. La presente garanzia non è valida nel caso in cui i prodotti siano stati sottoposti ad uso improprio, negligenza, incidenti o errata applicazione, modifica o riparazione da parte di personale non autorizzato, oppure siano stati installati erroneamente.

ISPEZIONE: L'acquirente è tenuto ad ispezionare il prodotto all'atto del ricevimento. L'acquirente dovrà notificare DENTSPLY Prosthetics per iscritto eventuali reclami dovuti a difetti di materiale o di manodopera entro trenta giorni dalla data in cui l'acquirente ha rilevato o dovrebbe aver rilevato i fatti su cui si basa il reclamo. La mancanza di una notifica scritta da parte dell'acquirente relativamente a tale rivendicazione, entro il periodo di tempo stabilito, costituisce rinuncia implicita alla rivendicazione stessa.

ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ: I termini e le condizioni qui stabiliti rappresentano l'unico obbligo di DENTSPLY Prosthetics ed escludono altri rimedi o garanzie, espressi o impliciti, inclusi, a titolo esemplificativo, garanzie di COMMERCIABILITÀ o IDONEITÀ AD UNO SCOPO PARTICOLARE.

LIMITI DI RESPONSABILITÀ: In nessun caso DENTSPLY Prosthetics sarà responsabile verso l'acquirente di eventuali danni accidentali, indiretti o speciali, nonché perdite o spese.

TERMINE DI PRESCRIZIONE: L'acquirente potrà intraprendere azioni legali relativamente a eventuali rivendicazioni in conformità con la garanzia descritta nel primo paragrafo, entro un anno dal verificarsi della causa di tale azione.

Sede centrale e Ufficio vendite:
DENTSPLY Prosthetics
DENTSPLY International
570 West College Avenue
York, PA 17404-0872 USA
Telefono 800.487.0100

Fax: 800.735.1101
www.dentsply.com

EC REP DeguDent GmbH
Postfach 1364, 63403 Hanau
D-63457 Hanau
Germania
Tel. +49/6181/59-50

Ufficio Assistenza al prodotto:
DENTSPLY Prosthetics
DENTSPLY International
470 West College Avenue
York, PA 17404 USA
Telefono 800.835.6639
Opzione n. 1 (clienti USA)
717.849.4502 (clienti internazionali)
Fax: 909.795.5268
E-mail: equipmentrepair.ca@dentsply.com

Distribuito da:
DENTSPLY Canada
161 Vinyl Ct.
Woodbridge, Ontario L4L 4A3
905.851.5374

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 70

CeramFire™ S

Vakuum-Keramikbrennofen

Bedienungshandbuch

Modelle:	Spannung:	Frequenz:
9495600	120V	50/60 Hz
9495601	230V	50/60 Hz
9495602	100V	50/60 Hz

Inhaltsverzeichnis

BESCHREIBUNG	SEITE
Sicherheitshinweise	71
Merkmale	72
Technische Daten	73
Installationsanleitung	74
Beschreibung des Bedienfelds und Bedienungsanleitung	75
Installierte Brenntabellen	82
Wartung	87
Fehlerbehebung	88
Zubehör	89
Produktservice	90
Konformitätserklärung	91
Garantie	92

For better dentistry

DENTSPLY PROSTHETICS

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 71

SICHERHEITSHINWEISE:

NUR ZUR VERWENDUNG DURCH FACHPERSONAL.
Vor Installation und Inbetriebnahme des Geräts diese Bedienungsanleitung aufmerksam durchlesen.

- Nur für den Betrieb in geschlossenen Räumen geeignet.
- Das Gerät niemals in der Nähe brennbarer Materialien betreiben oder solche Materialien auf das Gerät legen.
- Das Gerät muss über ein Dreileiterkabel oder eine Schutzkontaktsteckdose geerdet werden. Die Stromversorgung muss über eine Stromleitung geeigneter Stärke entsprechend den diesbezüglichen lokalen Elektroinstallationsvorschriften erfolgen.
- Das Gerät muss so aufgestellt werden, dass das Netzkabel leicht aus der Wand- oder Gerätesteckdose entfernt werden kann.
- Diese Bedienungsanleitung vor Wartung des Geräts aufmerksam durchlesen.
- Gerät vor der Durchführung von Wartungsmaßnahmen vom Stromnetz trennen.
- Die Steuerelemente des Geräts nicht mit Zangen oder anderen Werkzeugen bedienen.
- Keine Lösungsmittel oder flüssigen Reinigungsmittel auf dem Bedienfeld anwenden.
- Die Oberseite des Geräts nicht abdecken.
- Wird das Gerät nicht gemäß den in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen betrieben, könnte der Geräteschutz beeinträchtigt werden.

ACHTUNG: GEFAHRENRISIKO!
ES BESTEHT DIE GEFAHR VON VERBRENNUNGEN, WENN DIE BRENNKAMMER GEÖFFNET IST. NACH ÖFFNEN DER KAMMER VORSICHTIG VORGEHEN. DIE OBERFLÄCHEN KÖNNTEN HEISS SEIN!

OSHA UND CALIFORNIA PROPOSITION 65: KONTAKT MIT MUFFELSTAUB

Oberstes Ziel von DENTSPLY Prosthetics ist es, sichere Produkte herzustellen, alle anwendbaren gesetzlichen Vorschriften zu erfüllen und Sie als Kunden stets zu informieren. Daher wurde ein zertifiziertes Unternehmen für Arbeitshygiene beauftragt, die Gefährdung des Laborpersonals zu prüfen und zu bewerten, die sich durch eine Exposition durch die in der Ofenmuffel enthaltenen einatembaren Aluminiumsilikatwoll- (ASW) und Crystobalit-Partikel (eine Form kristalliner Kieselsäure) ergibt.

Beim Auswechseln der Muffel empfiehlt es sich, vorsichtshalber eine Atemschutzmaske mit HEPA-Filter sowie Schutzhandschuhe zu tragen.

Die alte Muffel ist in einen Kunststoffbeutel zu verpacken und entsprechend den auf Bundes-, Länder- und Kommunalebene geltenden gesetzlichen Vorschriften zu entsorgen.

Da dieses Produkt und viele ähnliche Produkte, die heute auf dem Markt erhältlich sind, kristalline Kieselsäure und Aluminiumsilikatwolle enthalten, ist DENTSPLY Prosthetics laut California Proposition 65 verpflichtet, den folgenden Warnhinweis in das Bedienungshandbuch aufzunehmen:

„This product contains substance(s) known to the State of California to cause cancer". [Dieses Produkt enthält einen Stoff oder mehrere Stoffe, die in Kalifornien als krebserregend bekannt sind.]

Auf Anfrage sind Sicherheitsdatenblätter für Materialien erhältlich, die feuerfeste Keramikfasern enthalten.

LISTE DER VERWENDETEN SYMBOLE

~ – Wechselstrom
I – Ein (Stromversorgung)
O – Aus (Stromversorgung)
– Vorsicht, heiße Oberfläche
– Schutzleiterklemme
– Achtung

MERKMALE:

BESCHREIBUNG DES BRENNOFENS:

Der CeramFire S ist ein Vakuum-Keramikbrennofen. Das Gerät kann so programmiert werden, dass Temperaturen von bis zu 1200 °C (2192 °F) erzeugt werden. Alle Geräte sind mit Vakuumanschlüssen ausgestattet. Die Geräte werden über ein Netzkabel an das Stromnetz angeschlossen und sind für den Gebrauch auf der Laborbank vorgesehen.

VERWENDUNG:

Der CeramFire S ist für das Sintern (Brennen) und Glasieren der in Zahnkronen und Brücken verwendeten Keramik in gewerblichen Dentallabors vorgesehen. Der CeramFire S darf nicht für das Ausbrennen von Bindemitteln, organischen Verbindungen und korrosiven Materialien verwendet werden.

INTERNATIONALE SCHUTZKLASSE:

IPXO

MERKMALE:

- Kleine Stellfläche
- 180 Anwenderprogramme
- Programme können per USB Memorystick geladen, gesichert und gedruckt werden
- Hochleistungs-Quartzglas-Spiralmuffel
- Vergrößerte aktive Wärmezone sorgt für einheitlichere Temperatur
- Höchsttemperatur 1200 °C (2192 °F), Mindesttemperatur 100 °C (212 °F)
- Besonders ruhige Muffelbewegung und stationäre Arbeitsunterlage
- Programmierbare Trockenposition der Muffel
- Unabhängige Temperaturkalibrierung für Schmelzen bei hoher und niedriger Temperatur
- Schnelles Abkühlen der Muffel bei kurzen Stillstandszeiten zwischen den Brennvorgängen sichert maximale Produktivität
- Vakuumunterbrechung über Temperatur oder Zeit programmierbar
- Schnelles Aufheizen von bis zu 150 °C/Minute (302 °F/Minute)
- Umfassende Programmflexibilität; Parameter können während der Brennzyklen geändert werden
- Programmwiederaufnahme nach Stromausfall; kurze Stromausfälle führen nicht zu einer Unterbrechung des Brennzyklus oder einem Abfall des Vakuums
- Programmierbares Höchsttemperaturlimit
- Benutzerfreundliche Bedienelemente
- Programmierbarer Energiesparmodus „Idle Down Time“; die Muffel schließt sich, aber die untere Basistemperatur (Lo Temp) bleibt unverändert
- NITE-MODUS [Leerlaufmodus]: Zur Vermeidung von Feuchtigkeitsaufnahme schließt sich die Muffel, wenn die Temperatur ein vorprogrammiertes Nachttemperaturniveau erreicht. Dieser Modus kann auch während eines Brennzyklus aktiviert werden.
- REINIGUNGSZYKLEN: Vakuum-Reinigungszyklus zur Dekontaminierung der Muffel nach Verwendung von Silberlegierungen
- Einfache Temperatur- und Vakuumkalibrierung; Steuerung der Kalibrierung über das Bedienfeld
- Zweizeiliges LCD-Display mit LED-Hintergrundbeleuchtung für bessere Darstellung
- Behördliche Genehmigungen: ETL, CE
- Beschränkte Garantie: 3 Jahre oder 15.000 Brennzyklen, je nachdem, was zuerst eintritt.

TECHNISCHE DATEN:

ELEKTRISCHE NENNDATEN:

Spannung: 100/120/230 V~, 50/60 Hz
Leistung: max. 1700 W
Erforderliche Wattleistung zur Aufrechterhaltung von 1000 °C (1832 °F): 400 W

ABMESSUNGEN:

Breite:	292 mm (11,5 Zoll)
Tiefe:	343 mm (13,5 Zoll)
Höhe (geschlossen):	348 mm (13,7 Zoll)
Höhe (offen):	488 mm (19,2 Zoll)

GEWICHT:

Brennofen:	16 kg (35 US-Pfund)
Versandgewicht:	18 kg (40 US-Pfund)

BETRIEBSBEDINGUNGEN:

Umgebungstemperatur:	5 °C – 40 °C (41 °F – 104 °F)
Relative Luftfeuchtigkeit:	maximal 80 %, nicht-kondensierend

SICHERUNG:

Netzsicherung: 230 V 5 x 20 mm, Glas, flink, 2 x 10 A
120 V 50/60Hz, 15 A Schutzschalter

LEISTUNG:

Temperaturgenauigkeit: ± 3 °C von 400 °C bis 1200 °C (± 5,5 °F von 750 °F bis 2200 °F)
Temperaturkonstanz: ± 5 °C (± 9 °F) bei Dauerleistung

BRENNPARAMETER-BEREICH:

Programmierbar		Min.	Max.
Leerlauftemperatur	(Nite)	100 °C (212 °F)	400 °C (752 °F)
Starttemperatur	(Lo T)	100 °C (212 °F)	800 °C (1472 °F)
Trocknungszeit	(Dry)	0:00 Min	99:59 Min
Aufheizzeit	(Pre Heat)	0:00 Min	99:59 Min
Aufheizrate	(Rate)	1 °C/min (2 °F)	150 °C/min (270 °F)
Endtemperatur	(Hi T)	Lo T	1200 °C (2192 °F)
Haltezeit	(Hold)	0:00 Min	99:59 Min
Abkühlzeit	(Cool)	0:00 Min	99:59 Min
Vakuumniveau	(Vac %)	0, 50 %	100, 101 % (ständig eingeschaltet)
Vakuum-Einschalttemp.	(V start)	100 °C (212 °F)	1200 °C (2192 °F)
Vakuum-Ausschalttemp.	(V stop)	100 °C (212 °F)	1200 °C (2192 °F)
Vakuumhaltezeit	(V stop)	0:00 Min	99:59 Min

INSTALLATIONSANLEITUNG:

ACHTUNG:
Transportschäden sind dem Spediteur mitzuteilen, sobald sie festgestellt werden.

INHALT DES VERSANDKARTONS:

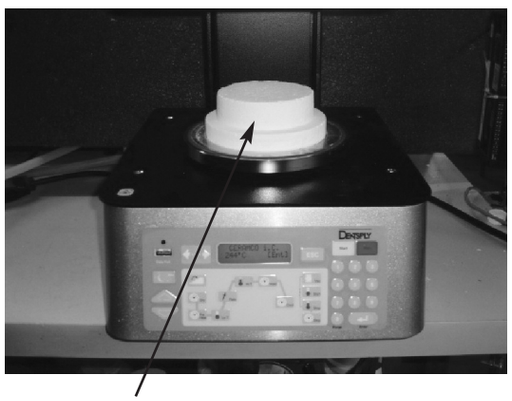
- 1 Brennofen mit Netzkabel
- Seitlich montierbare Arbeitsplatte (Artikelnr. 9361165)
- Bedienungshandbuch
- Vakuumschläuche
- Türisolierung

AUSPACKEN:

Karton und anderes Verpackungsmaterial für künftige Transporte des Geräts aufbewahren.

- Den Karton öffnen.
- Die Absteifungen entfernen.
- Die Plastikhülle entfernen.
- Den Brennofen innen und außen von allem Verpackungsmaterial befreien. Bei der Installation ist ein Mindestabstand von 15 cm (6 Zoll) zwischen dem Brennofen und Wänden, Regalen und wärmeempfindlichen Materialien einzuhalten.

INSTALLATION:



Türisolierung

Netzanschlussbuchse Anschlussstück

- Den Ofen an einen Stromkreis oder eine Steckdose mit Überstromschutz anschließen.
- Die Vakuumpumpe anschließen (Stecker und Schlauch an die Steckdose, Anschlussstück an die Rückseite des Geräts).
- Den Netzschalter auf der Rückseite des Geräts einschalten (dabei die Anweisungen auf Seite 75 beachten).
- **Die Türisolierung über den Pfosten schieben. Ein Nichtbefolgen dieser Anweisung kann zu Schäden am Ofen führen!**

WARNHINWEIS:

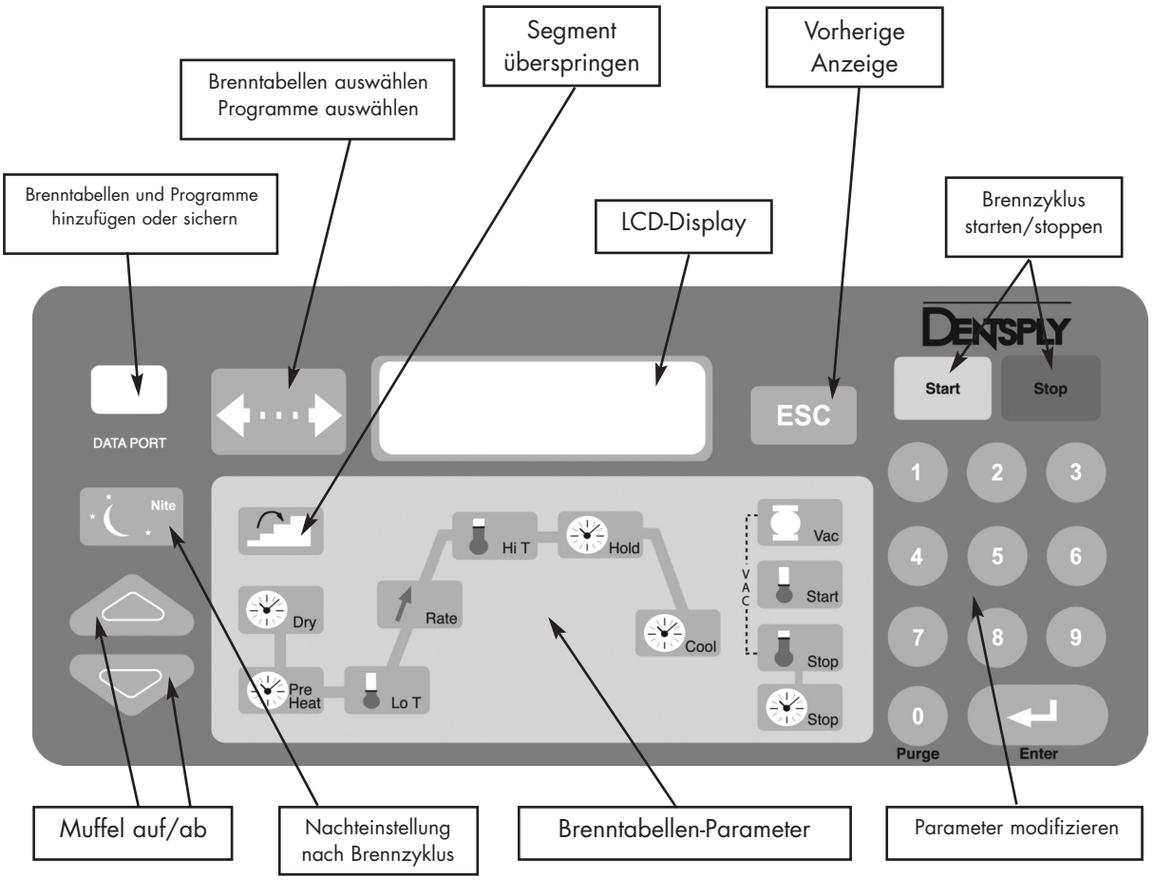
Den Ofen niemals in der Nähe brennbarer Materialien betreiben oder solche Materialien auf das Gerät legen.

Das Gerät nicht an Verlängerungskabel anschließen.

Gerät so aufstellen, dass der Zugang zur Wand- oder Gerätesteckdose nicht versperrt ist.

ALLGEMEINER BETRIEB:

FUNKTIONSBESCHREIBUNG:



- Den Netzschalter auf der Rückseite des Geräts einschalten (Dauer 60 Sekunden: Einschalten, Temperaturkalibrierung und Selbsttest).

CeramFire S V1.00 Data: 1.00	Calibrating ... f=60Hz Cyc 3	Calibrating... Temperature 5	Remove Foam Place Insulation

Muffel wird nach dem Countdown angehoben

- Das Display führt den Anwender durch die Vorbereitungen für den Betrieb des Geräts. Der an der Muffelöffnung befindliche Schutzschaum muss entfernt und die Isolierungsplattform muss auf die Tür gesetzt werden. **ESC** drücken, um die Kalibrierung fortzusetzen.

Calibrating... Down Time	Muffel wird abgesenkt
Pump Test [Ent]	Enter (Eingabetaste) drücken, um die Pumpe zu überprüfen (empfohlenes Verfahren, siehe Seite 79). Oder ESC drücken, um fortzufahren.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 76

ALLGEMEINER BETRIEB (Forts.):

Setup? [Ent]	Die einzelnen Einrichtungsfunktionen werden auf Seite 79 beschrieben. ESC drücken, um die Einrichtung zu überspringen.

CERAMCO iC 200°C Nite	Mithilfe der Pfeiltasten neben dem Display eine der neun verfügbaren Keramiktypen wählen.

Beispiele: ▶ CERAMCO 3 200°C Nite ▶ CERAMCO PFZ 200°C Nite

CERAMCO iC 200°C Nite	Enter drücken, um die gegenwärtig im Display stehende Keramik auszuwählen und das erste Programm anzuzeigen.

CERAMCO iC Powder Opaque	Mithilfe der Pfeiltasten neben dem Display eines der 20 verfügbaren Programme wählen.

Beispiele: ▶ CERAMCO iC Paste Opaque ▶ CERAMCO iC Dentin 1

ESC drücken, um von der Programmauswahl zur Keramikauswahl zurück zu gelangen.

CERAMCO iC 200°C Nite	Mithilfe der Pfeiltasten nach rechts bzw. nach links eine Keramik wählen. ▶ ◀ Enter drücken, um die gegenwärtig im Display stehende Keramik auszuwählen und das erste Programm anzuzeigen.

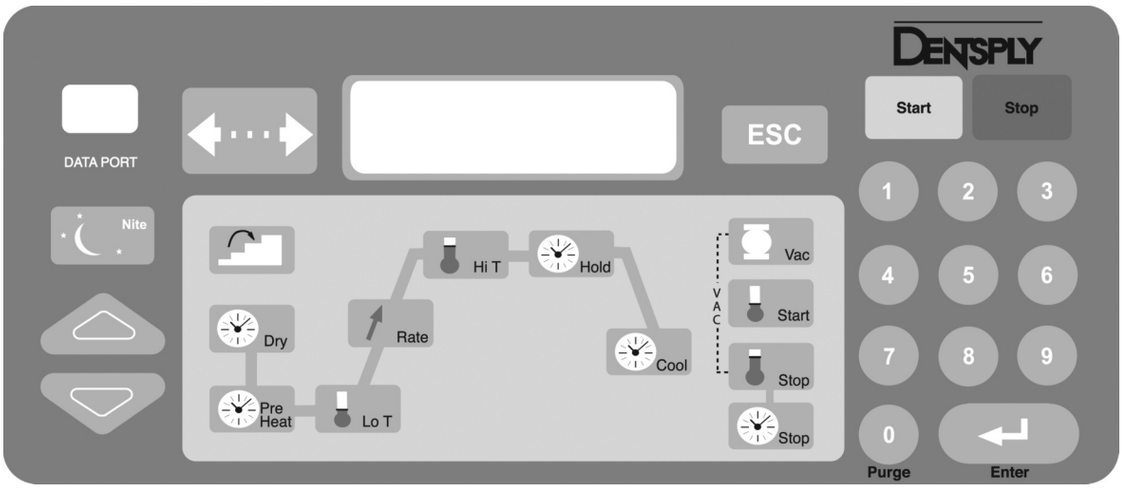
Erst Enter, dann eine der Parametertasten (Lo Temp [Niedrigtemperatur], Rate [Aufheizrate] usw.) drücken, um die jeweiligen Einstellungen einzusehen (siehe hierzu auch die nächste Seite).

Beispiel: Dry [Trocknen] — Powder Opaque
Dry -> 3:00

ALLGEMEINER BETRIEB (Forts.):

FUNKTIONSBESCHREIBUNG:

Bei dieser Einstellung kann der Anwender alle im Folgenden aufgeführten Parameter bearbeiten:



Wenn der gewünschte Parameter im Display erscheint, kann der Wert mithilfe der Nummerntasten geändert werden. Dann Enter drücken, um den neuen Wert zu speichern.

Neueinstellung der Trocknungszeit
Taste **Dry** (Trocknen) einmal drücken.

Powder Opaque
Dry -> 2:00

Neueinstellung der Aufheizzeit

Taste **Pre-Heat** (Aufheizen) einmal drücken.

Powder Opaque
Heat -> 2:00

Neueinstellung der unteren Basistemperatur
Taste **Lo T** (Niedertemperatur) einmal drücken.

Powder Opaque
Lo T -> 500°C

Neueinstellung der Aufheizrate
Taste **Rate** (Aufheizrate) einmal drücken.

Powder Opaque
Rate = 55°C/m

Neueinstellung der Hochtemperatur
Taste **Hi T** (Hochtemperatur) einmal drücken.

Powder Opaque
Hi T -> 880°C

Neueinstellung der Haltezeit
Taste **Hold** (Halten) einmal drücken.

Powder Opaque
Hold -> 1:00

Neueinstellung der Abkühlzeit
Taste **Cool** (Abkühlen) einmal drücken.

Powder Opaque
Cool -> 0:00

Neueinstellung des schnellen Abkühlens
Taste **Cool** zweimal drücken.

Powder Opaque
Cool ☼ 0

Neueinstellung des Vakuumniveaus
Taste **Vac** (Vakuum) einmal drücken.

Powder Opaque
Vac% 100

Neueinstellung der Vakuum-Starttemperatur
Taste **Start** einmal drücken.

Powder Opaque
Vstart -> 500°C

Neueinstellung der Vakuum-Stopptemperatur
Taste **Vac** (Vakuum) einmal drücken.

Powder Opaque
Vstop -> 880°C

Neueinstellung der Vakuum-Stoppzeit
Taste **Start** einmal drücken.

Powder Opaque
Vstop -> 1:00

ALLGEMEINER BETRIEB (Forts.):

START DER FUNKTIONSAUSWAHL: (Beispiel: Durchführung des Brennzyklus CERAMCO 3, Programm 2)

Verfahren 1: Aus einem beliebigen Programm heraus folgende Anzeige aufrufen:

CERAM KISS Program 15

Dann 3, 0, 2 drücken, so dass folgende Anzeige erscheint

CERAMCO 3 Paste Opaque

Verfahren 2: ESC drücken.

CERAM KISS 200°C Nite

Jetzt ◀ oder ▶ drücken, bis CERAMCO 3 in der Anzeige erscheint.

CERAMCO 3 200°C Nite

Enter drücken.

CERAMCO 3 Powder Opaque

drücken ▶

CERAMCO 3 Paste Opaque

Start drücken.

470°C Lo T -> 500°C

Aus dem Display geht hervor, dass die Muffeltemperatur nicht den Sollwert erreicht hat.

Aus der Zeitanzeige für den Brennzyklus (je 2 Balken für Dry [Trocknen], Heat [Aufheizen], Rate [Aufheizrate], Hold [Halten], Cool [Abkühlen]) geht hervor, dass es sich hier um einen Vakuum-Brennzyklus handelt.

500°C Dry 5:00

Die Muffel wird in die programmierte Trockenposition gebracht.
Aus dieser Position heraus wird die Muffel schrittweise für die programmierte Trocknungszeit geschlossen.

500°C Heat 3:00

Wenn die Muffel geschlossen ist, beginnt die Aufheizzeit.

500°C Pull 700mm

Nach Ablauf der Aufheizzeit wird die Vakuumpumpe eingeschaltet.
Die Temperatur steigt erst, wenn das Vakuumniveau ungefähr dem programmierten instellungswert entspricht.

521°C Rate 30mm

Wenn die Muffeltemperatur die programmierte Hochtemperatur erreicht, wird das Vakuum freigegeben, und die Muffel öffnet sich. (Keine Hold-Phase [Halten], keine Cool-Phase [Abkühlen].)

CERAMCO 3 Paste Opaque

Wenn die Muffel die programmierte Niedertemperatur erreicht, kann der CeramFire S für einen neuen Brennzyklus beschickt werden.

Die Muffeltemperatur und Zykluszeit können durch Drücken von **Enter** in die Anzeige abgerufen werden (bei einem nochmaligen Drücken von **Enter** wird der Programmname angezeigt).

Zum Ändern des Keramikmaterials kann Verfahren 1 oder Verfahren 2 (s.o.) verwendet werden.

ALLGEMEINER BETRIEB (Forts.):

FUNKTIONSEINRICHTUNG:

Mithilfe der Funktion Setup? [Einrichtung?] kann der Anwender die Trockenposition, die Kalibrierungstemperaturen (Tcal 760 °C, Tcal 960 °C), den Luftdruck, die Leerlauftemperatur (Nite), die Alarmfunktion (Sonar) sowie die Temperatureinheiten (C oder F) einstellen.

- Den Netzschalter aus-, dann wieder einschalten. Warten, bis die folgende Anzeige erscheint.

Setup? [Ent]	**Enter** drücken, um den ersten unter **Setup?** verfügbaren Parameter anzuzeigen.
◄ ► Ent ESC	Änderungen: [*Pfeiltasten*], ◄ ► Speichern: Ent [Eingabetaste], Einrichtung beenden: ESC.
Dry Position Position = 9 ► __	Ein Einstellwert von 9 bedeutet, dass das Trocknen in der vollständig geöffneten Position beginnt (0 = geschlossen).
Tcal @ 760°C Tcal = 0 ►__	Eine Verschiebung von ± 20 °C (36 °F) ist zulässig. Durch die Eingabe von +5 wird die Muffeltemperatur bei 760 °C um 5 °C erhöht. Durch die Eingabe von –5 wird sie um 5 °C gesenkt.
Tcal @ 960°C Tcal = 0 ►__	Eine Verschiebung von ± 20 °C (36 °F) ist zulässig.
Barom. Pressure 720mm ►__	Den lokal gemessenen Luftdruckwerten entsprechend einstellen.
Audio Sonar = 7 ►__	Über diesen Parameter werden Frequenz und Intensität des Alarms eingestellt (9 = hohe Frequenz, 0 = Aus).
Cen - Fahr °C ►°__	Dieser Parameter steuert die Anzeige der Temperatureinheiten.
Max Temperature 1200°C ►__	Dieser Parameter legt die Höchsttemperatur **(Hi T)** während eines Brennzyklus fest.
Nite Temp Nite = 200°C ►__	Dies ist die Leerlauf-Temperatureinstellung
Down timer Down = 15 ►__	Dieser Timer (in Minuten) wird bei offener Muffel und unterer Basistemperatur **(Lo T)** aktiviert. Durch eine Einstellung von „Down = 0“ (Muffel geschlossen = 0) wird dieser automatische Schließvorgang deaktiviert.
Next Step Key Next = On ►__	Eine Einstellung dieses Parameters auf 0 gestattet dem Anwender, Segmente des Brennzyklus zu überspringen.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 80

ALLGEMEINER BETRIEB (Forts.):

TEST DES PUMPENBETRIEBS:

Durch diesen Test wird das Vakuumniveau ermittelt, das die an das Gerät angeschlossene Pumpe erreichen kann. Ein typisches Vakuumpumpen-Niveau liegt bei 25 mmHg (1 Zoll Hg). Anhand dieses Tests kann der CeramFire S bestimmen, wann die Temperatur gesteigert werden muss, wenn das Vakuum während eines Brennzyklus eingeschaltet wird.

Pump Test [Ent]

Enter drücken, um den Test zu beginnen. Der Test dauert ca. 2 Minuten. Nach Abschluss des Tests wird der Wert, den die Pumpe erreichen kann, gespeichert (in mmHg) und als Referenzwert für zukünftige Vakuum-Brennzyklen verwendet. Die Aufheizrate (Rate) während eines Vakuum-Brennzyklus beginnt, wenn das Vakuumniveau einen Wert von 30 mmHg zuzüglich des gespeicherten Testwerts erreicht hat.

Pump Test 82mm 1:12

Anzeige des Zeitablaufs während des Tests.

Pump Test 32mm 0:15

Das Ende des Tests wird durch Anzeige des Teststatus und ein Tonsignal signalisiert.

Pump Test Pump OK

Wenn der Wert größer als 50 mmHg ist.

Pump Test Check Pump

Der Pumpentest kann mit folgendem Verfahren jederzeit manuell wiederholt werden:
ESC drücken, so dass der Nite-Modus [Leerlaufmodus] angezeigt wird

CERAMCO 3 200°C Nite

0, 3 drücken (**ESC** drücken, um zur vorigen Anzeige zurück zu gelangen).

Pump Test [Ent]

VAKUUMLECK-TEST:

Der CeramFire S verfügt über einen Leck-Testzyklus, mit dessen Hilfe der Schweregrad eines vermuteten Lecks getestet werden kann. Vor Durchführung dieses Leck-Tests ist jedoch zu gewährleisten, dass sich keine Feuchtigkeit in der Muffel befindet.

ESC drücken, so dass der Nite-Modus [Leerlaufmodus] angezeigt wird.

CERAMCO iC 200°C Nite

0, 2 drücken (**ESC** drücken, um zur vorigen Anzeige zurück zu gelangen).

Vac-Leak 1mm [Ent]

Die Anzeige „1mm" ist der Leckwert, der bei einem früheren Test aufgezeichnet wurde. Enter drücken, um den Test zu starten. Nach Abschluss des Tests wird der Leckwert angezeigt und im Arbeitsspeicher abgelegt.

REINIGUNG (LUFT ODER VAKUUM):

ESC drücken, so dass der Nite-Modus [Leerlaufmodus] angezeigt wird.
Bei einer Vakuum-Reinigung muss der Carbonstab horizontal in die Muffel gesetzt werden.

CERAMCO iC 200°C Nite

0, 0 drücken (**ESC** drücken, um zur vorigen Anzeige zurück zu gelangen). Air [Luft] oder Vac [Vakuum] Reinigung wählen.

Purge Cycle ◄ ►Air -> Vac

Enter drücken, um den Reinigungszyklus zu starten.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 81

ALLGEMEINER BETRIEB (Forts.):

USB-STICK:

Der USB-Stick kann zum Speichern geänderter Programmdaten, zum Laden neuer Daten oder zum Wiederaufspielen der werkseitig erstellten Brenntabellen verwendet werden. Vor Anschluss des USB-Sticks darauf achten, dass der Nite-Modus [Leerlaufmodus] im Display angezeigt wird. Nochmals **ESC** drücken.

CERAMCO iC 200°C Nite	Den USB-Stick in den mit **Data Port** gekennzeichneten Steckplatz einsetzen.
Save to USB ◄ ► [Ent]	Mit den [*Pfeiltasten*] ◄ ► zur nächsten Auswahl übergehen, mit Enter alle Programme auf dem USB-Stick sichern.
Load from USB ◄ ► [Ent]	Enter drücken, um alle auf dem USB-Stick gesicherten Programme in den CeramFire S zu laden. Hinweis: Die gegenwärtig im CeramFire S enthaltenen Programme werden dadurch überschrieben.
Load Factory ◄ ► [Ent]	Enter drücken, um die werkseitig gestellten Originalprogamme in den CeramFire S zu laden. Hinweis: Die gegenwärtig im CeramFire S enthaltenen Programme werden dadurch überschrieben.
Unlock -> Lock [Ent]	Enter drücken, um die Bearbeitung der Parameter zu aktivieren. Die Parameter können weiterhin angezeigt werden.
Lock -> Unlock [Ent]	*Wird nur angezeigt, wenn Unlock [Entsperren] zu Lock [Sperren] geändert wurde.* Enter drücken, um eine Bearbeitung der Parameter zu unterbinden.
Load Software [Ent]	Enter drücken, um neue Betriebssystem-Software in den CeramFire S zu laden.

Wenn neue Betriebssystem-Software geladen werden soll, muss der USB-Stick jetzt aus dem CeramFire S entfernt und in den PC eingesetzt werden. Das entsprechende Kontrollkästchen in der PC-Anzeige markieren und das USB-Kabel vom USB-Port am PC an den mit Data Port gekennzeichneten Anschluss am CeramFire S anschließen. Program drücken, um den Ladevorgang zu starten.

Boot Loader Connect USB Cable

Zum Lieferumfang der Software gehören das entsprechende Kabel und eine genaue Anleitung.

LEERLAUFBETRIEB:

Wenn der CeramFire S nach dem letzten Brennzyklus des Tages im Nite-Modus [Leerlaufmodus] laufen soll, die Taste Nite [Leerlauf] während des Brennzyklus drücken.

500°C Heat 3:00 ▬▬	Taste Nite drücken.	500°C Heat 3:00 Nite

Nach Ablauf des Brennzyklus wird die Muffel geschlossen und auf der programmierten Leerlauftemperatur gehalten.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 82

INSTALLIERTE BRENNTABELLEN:

Ceramco® iC

Progr. Nr.	Name	Dry [Trocknen]	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
101	Powder Opaque	3:00	3:00	650	55	930	0:00	0:00	100	650	930	2:00
102	Paste Opaque	5:00	5:00	500	55	930	0:00	0:00	100	500	930	2:00
103	Dentin 1	5:00	3:00	500	100	840	0:30	0:00	100	500	840	0:30
104	Dentin 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:30
105	Add-On	5:00	3:00	500	100	815	0:00	0:00	100	500	815	0:00
106	PFM Margin	5:00	5:00	600	90	880	0:00	0:00	100	600	880	0:30
107	Natural Glaze	3:00	3:00	500	100	820	0:00	0:00	0	0	0	0:00
108	Shade Stain (PFM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
109	Overglaze (PFM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
110	PTM - SS/Ovg/FM	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
111	PTM Margin	3:00	3:00	600	90	870	0:00	0:00	100	600	870	0:00
112	Shade Stain (PTM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
113	Overglaze	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
114	Fin Margin (PTM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
115	Program 15	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
116	Program 16	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
117	Program 17	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
118	Program 18	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
119	Program 19	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
120	Program 20	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00

Ceramco® 3

Progr. Nr.	Name	Dry [Trocknen]	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
201	Paste Opaque	5:00	3:00	500	100	975	0:00	0:00	100	500	975	0:00
202	Powder Opaque	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	970	0:00
203	Margin - Improved	5:00	5:00	650	70	965	0:00	0:00	100	650	965	0:00
204	Final Marg w ovg	3:00	3:00	650	70	935	0:30	0:00	0	0	0	0:00
205	Final Marg w nat	3:00	3:00	650	70	945	0:30	0:00	0	0	0	0:00
206	Op Dentn/Mod/E	5:00	5:00	650	55	960	0:00	0:00	100	650	960	0:00
207	Natural Glaze	3:00	3:00	650	70	945	0:30	0:00	0	0	0	0:00
208	Overglaze	3:00	3:00	650	70	935	0:30	0:00	0	0	0	0:00
209	Add- On	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
210	Program 10	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
211	Program 11	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
212	Program 12	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
213	Program 13	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
214	Program 14	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
215	Program 15	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
216	Program 16	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
217	Program 17	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
218	Program 18	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
219	Program 19	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
220	Program 20	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 83

INSTALLIERTE BRENNTABELLEN (Forts.):

Ceramco® PFZ

Progr. Nr.	Name	Dry [Trocknen]	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
301	Margin/Marg Mod	5:00	5:00	450	60	970	0:15	0:00	100	450	970	0:00
302	Liner, 1st Bake	5:00	5:00	450	60	930	1:00	0:00	100	450	900	0:00
303	Liner, 2nd Bake	5:00	5:00	450	60	920	0:00	0:00	100	450	900	0:00
304	Dentin, 1st Bake	5:00	5:00	450	60	900	0:15	0:00	100	450	900	0:00
305	Dentin, 2nd Bake	5:00	5:00	450	60	890	0:00	0:00	100	450	890	0:00
306	Nat Glaze/Stains	5:00	5:00	450	60	870	0:30	0:00	0	0	0	0:00
307	Overglaze/Stains	5:00	5:00	450	60	850	0:30	0:00	0	0	0	0:00
308	Add - On	5:00	5:00	450	60	860	0:00	0:00	100	450	860	0:00
309	Program 9	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
310	Program 10	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
311	Program 11	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
312	Program 12	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
313	Program 13	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
314	Program 14	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
315	Program 15	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
316	Program 16	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
317	Program 17	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
318	Program 18	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
319	Program 19	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
320	Program 20	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00

Ceramco® II

Progr. Nr.	Name	Dry [Trocknen]	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
401	Ultra Pake	3:00	3:00	500	200	975	1:00	0:00	100	500	975	0:00
402	Paint - O - Pake	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	950	0:00
403	Program 3	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	950	0:00
404	Ceramco II Body	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	920	0:00
405	CII Natral Glaz	3:00	3:00	650	70	940	1:00	0:00	0	0	0	0:00
406	CII Add - On	5:00	5:00	650	70	915	0:00	0:00	0	0	0	0:00
407	Low Temp. Glaze	3:00	3:00	650	70	915	1:00	0:00	0	0	0	0:00
408	Program 8	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
409	Program 9	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
410	Program 10	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
411	Program 11	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
412	Program 12	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
413	Program 13	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
414	Program 14	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
415	Program 15	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
416	Program 16	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
417	Program 17	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
418	Program 18	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
419	Program 19	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
420	Program 20	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 84

INSTALLIERTE BRENNTABELLEN (Forts.):

Ceramco® II Silver

Progr. Nr.	Name	Dry [Trocknen]	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
501	Ceramco II Silve	5:00	5:00	650	55	960	0:00	0:00	100	650	940	0:00
502	CII Silver Natur	3:00	3:00	650	55	960	1:00	0:00	0	0	0	0:00
503	CII Silver Add-O	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	890	0:00
504	CII Silver Overg	3:00	3:00	650	70	935	1:00	0:00	0	0	0	0:00
505	Program 5	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
506	Program 6	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
507	Program 7	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
508	Program 8	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
509	Program 9	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
510	Program 10	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
511	Program 11	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
512	Program 12	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
513	Program 13	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
514	Program 14	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
515	Program 15	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
516	Program 16	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
517	Program 17	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
518	Program 18	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
519	Program 19	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
520	Program 20	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00

Duceram® KISS

Progr. Nr.	Name	Dry [Trocknen]	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
601	Neutral Paste	5:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
602	Paste Opaque	5:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
603	Powder Opaque	3:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
604	Paste Op. 1+2	5:00	2:00	575	55	930	2:00	0:00	100	575	930	0:00
605	Powder Op. 1+2	3:00	2:00	575	55	930	2:00	0:00	100	575	930	0:00
606	Shoulder 1	5:00	2:00	575	55	920	1:00	0:00	100	575	920	0:00
607	Shoulder 2	5:00	2:00	575	55	920	1:00	0:00	100	575	920	0:00
608	Dentin 1	4:00	2:00	575	55	910	1:00	0:00	100	575	910	0:00
609	Dentin 2	3:00	1:00	575	55	900	1:00	0:00	100	575	900	0:00
610	Glaze	2:00	1:00	575	55	890	1:00	0:00	0	0	0	0:00
611	Corretion	3:00	1:00	575	55	880	1:00	0:00	100	575	880	0:00
612	Final Shoulder	3:00	1:00	575	55	660	1:00	0:00	100	575	660	0:00
613	Dentine 1 (cool)	4:00	2:00	575	55	910	1:00	3:00	100	575	910	0:00
614	Dentine 2 (cool)	3:00	1:00	575	55	900	1:00	3:00	100	575	900	0:00
615	Glaze (cool)	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	0	0	0:00
616	Program 16	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
617	Program 17	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
618	Program 18	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
619	Program 19	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
620	Program 20	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 85

INSTALLIERTE BRENNTABELLEN (Forts.):

Cercon®/Ceram KISS

Progr. Nr.	Name	Dry [Trocknen]	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
701	Powder Liner 1	4:00	2:00	450	55	970	1:00	0:00	100	450	970	0:00
702	Powder Liner 2	4:00	2:00	450	55	960	1:00	0:00	100	450	960	0:00
703	Paster Liner 1	5:00	3:00	575	55	970	1:00	0:00	100	575	970	0:00
704	Paster Liner 2	5:00	3:00	575	55	960	1:00	0:00	100	575	960	0:00
705	Shoulder 1+2	4:00	2:00	450	55	850	1:30	0:00	100	450	850	0:00
706	Dentine 1	3:00	2:00	450	55	830	1:30	0:00	100	450	830	0:00
707	Dentine 2	3:00	2:00	450	55	820	1:30	0:00	100	450	820	0:00
708	Glaze	2:00	1:00	450	55	800	1:00	0:00	0	0	0	0:00
709	Corr. Final KISS	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	100	450	680	0:00
710	Final Shoulder	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	100	450	680	0:00
711	Program 11	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
712	Program 12	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
713	Program 13	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
714	Program 14	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
715	Program 15	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
716	Program 16	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
717	Program 17	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
718	Program 18	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
719	Program 19	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
720	Program 20	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00

Ceramco® 8

Progr. Nr.	Name	Dry [Trocknen]	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
801	Program 1	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
802	Program 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
803	Program 3	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
804	Program 4	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
805	Program 5	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
806	Program 6	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
807	Program 7	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
808	Program 8	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
809	Program 9	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
810	Program 10	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
811	Program 11	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
812	Program 12	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
813	Program 13	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
814	Program 14	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
815	Program 15	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
816	Program 16	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
817	Program 17	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
818	Program 18	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
819	Program 19	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
820	Program 20	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 86

INSTALLIERTE BRENNTABELLEN (Forts.):

Ceramco® 9

Progr. Nr.	Name	Dry [Trocknen]	Pre Heat	LoT	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vac	Vac Start	Vac Stop	Stop Time
901	Program 1	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
902	Program 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
903	Program 3	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
904	Program 4	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
905	Program 5	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
906	Program 6	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
907	Program 7	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
908	Program 8	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
909	Program 9	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
910	Program 10	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
911	Program 11	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
912	Program 12	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
913	Program 13	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
914	Program 14	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
915	Program 15	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
916	Program 16	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
917	Program 17	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
918	Program 18	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
919	Program 19	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
920	Program 20	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 87

WARTUNG/FEHLERMELDUNGEN:

WARNHINWEIS:

Dieses Gerät steht unter gefährlicher Spannung. Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur durch autorisierte Kundendiensttechniker von DENTSPLY Prosthetics ausgeführt werden. Kontaktinformationen sind unter „Produktservice“ auf Seite 90 dieses Handbuchs zu finden.

Damit das Gerät stets einwandfrei funktioniert, müssen nachstehende Richtlinien befolgt werden:

- Das Gerät regelmäßig auf mechanische Schäden hin untersuchen.
- Keine Lösungsmittel oder Flüssigreiniger auf dem Bedienfeld anwenden.

REINIGUNG:

- Das Gerät nach Bedarf reinigen.
- Staub und Schmutz vom Brennofen absaugen, nicht herausblasen. Dadurch wird die Menge der Staubpartikel in der Luft minimiert.
- Die Außenseiten mit einem weichen, feuchten Tuch und einem milden Reinigungsmittel und Wasser reinigen.
- DAS GERÄT NICHT IN WASSER TAUCHEN!

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 88

FEHLERBEHEBUNG UND FEHLERMELDUNGEN:

WARNHINWEIS:

Dieses Gerät darf nur von qualifiziertem Personal gewartet werden. Andernfalls kann es zu Körperverletzungen und/oder Sachschäden kommen.

Problem	Ursache	Lösung
Keine Stromzufuhr zum Gerät	• Netzschalter • Keine Netzspannung • Durchgebrannte Sicherung(en)	• Schalter in die Position ON (EIN) bringen • Netzspannung an der Steckdose prüfen • Sicherung(en) prüfen und ersetzen
Langsames Aufheizen (Muffelposition prüfen)	• Zu niedrig programmierte Aufheizrate. • Bei höheren Temperaturen kann die Temperaturanstiegsrate u.U. nicht erreicht werden. • Degradierte Muffelqualität	• Den für die Aufheizrate eingestellten Wert überprüfen. • Temperaturanstiegsrate anhand der Heiztabelle niedriger einstellen. • DENTSPLY Kundendienst anrufen und Anleitungen zur Prüfung des Muffelwiderstands einholen.
Türisolierung verhakt sich an der Muffel	Falsche Montage	Die weiße Türisolierung so positionieren, dass sie mittig auf der Aluminiumtür aufliegt.
Anzeige **„Err 1 Over Temp“** (Fehler 1 Übertemp.)	Die Muffeltemperatur hat 1240 °C überstiegen.	Den DENTSPLY Kundendienst anrufen.
Anzeige **„Err 2 Open TC“** (Fehler 2 Offenes Thermoelement)	Das Thermoelement hat sich geöffnet.	Thermoelement austauschen.
Anzeige **„Err 3 Max Temp“** (Fehler 3 Max. Temp.)	Die Temperatur hat die programmierte Höchsttemperatur überschritten.	Den DENTSPLY Kundendienst anrufen.
Anzeige **„Err 4 No Vacuum“** (Fehler 4 Kein Vakuum)	Es wurde kein Vakuum in der Kammer festgestellt.	Pumpenanschlüsse überprüfen.
Anzeige **„Err 5 Low Vacuum“** (Fehler 5 Vakuum niedrig)	Das Vakuumniveau ist niedrig.	Türdichtung überprüfen.
Anzeige **„Err 6 Open Muffle“** (Fehler 6 Muffel offen)	Die Muffelheizdrähte sind beschädigt.	Muffel ersetzen.
Anzeige **„Power Failure“** (Stromausfall)	Ein Stromausfall ist eingetreten.	ESC drücken und fortfahren.
Anzeige **„Err 7 TC Cable“** (Fehler 7 Thermoelementkabel)	Die Verdrahtung des Thermoelements ist fehlerhaft.	Den DENTSPLY Kundendienst anrufen.
Anzeige **„Err 9 Wrong TC“** (Fehler 9 Falsches Thermoelement)	Das Thermoelement wurde falsch installiert.	Die Anschlüsse der Thermoelement-Leiterdrähte auf der Leiterplatte umkehren.
Anzeige **„Err 15 Slow Motor“** (Fehler 15 Motor läuft langsam)	Die Muffel braucht mehr als 12 Sekunden, um sich nach oben oder unten zu bewegen.	Prüfen, ob eine Blockierung vorliegt.
Anzeige **„Err 18 Triac“** (Fehler 18 Triac)	Das Steuerelement kann die Stromzufuhr	Den DENTSPLY Kundendienst anrufen. zur Muffel nicht abschalten.
Anzeige **„Err 19 No Hertz“** (Fehler 19 Kein Hertzwert)	Die Elektronik ist ausgefallen.	Den DENTSPLY Kundendienst anrufen.

ZUBEHÖR:

BESCHREIBUNG	BESTELLNUMMER
Vakuumpumpe; 100–120 V; 50/60 Hz	9494198
Vakuumpumpe; 200–240 V; 50/60 Hz	9494199
Seitlich montierbare Arbeitsplatte	9361165
Groß Seitlich montierbare Arbeitsplatte	9361172
Brennplattform (Türisolierung)	9495339
Protokollblätter für Programmtabelle	9364053
Wartungshandbuch, CeramFire S	9363212
Zange; 25 cm (10 Zoll) Edelstahl	9390014
Zange; 30 cm (12 Zoll) Edelstahl	9390015
De-Con Tam Kit für Muffel (5 Stäbe)	9490799
Silber-Kalibrierungs-Kit	D03532803
Großer Brenngutträger, schnell abkühlend	07017925
Mini-Brenngutträger (Packung à 8 Stck.)	07017924
Flachkopfstifte (Packung à 10 Stck.)	07017926
Kegelstifte (Packung à 10 Stck.)	07017930
Ganzkeramikstifte (Packung à 8 Drähte)	430122
Wabentray-Kit (Durchmesser 2,88) (Mit einem runden Brenngutträger und 6 Minox-Stiften)	9998813
Wabentray-Kit (Durchmesser 2,75) (Mit einem runden Brenngutträger und 6 Minox-Stiften)	9494261
Adapter für Vakuumpumpe	9309125

PRODUKTSERVICE:

WARNHINWEIS:
Dieses Gerät ist zum Schutz des Bedieners mit Sicherheitsfunktionen ausgestattet und darf in keiner Form verändert werden. Es darf nur von qualifiziertem Personal repariert werden. Bei Nichtbeachtung dieser Vorsichtshinweise kann es zu Verbrennungen oder Stromschlägen kommen.

FOLGENDE SERVICE-OPTIONEN STEHEN ZUR AUSWAHL:
- Telefonische Hilfe (siehe Telefonnummer unten)
- Rücksendung des Geräts zu Wartungszwecken (siehe Anweisungen im nächsten Abschnitt)
- Im Internet unter www.ceramco.com, wo Handbücher und weitere Informationen zum Download zur Verfügung stehen
- Kontaktaufnahme mit DENTSPLY (siehe Telefonnummer unten) und Bestellung eines Wartungshandbuchs gegen eine geringe Gebühr

VOR RÜCKSENDUNG DES GERÄTS:
- DENTSPLY anrufen und eine PR-Nummer (Produktrücksendungsnummer) einholen. Diese Nummer dient der Verfolgung und Identifizierung des Geräts. Geräte, die ohne diese Nummer eingehen, können u.U. nicht identifiziert werden.
- Den oberen Geräteteil in der abgesenkten Position befestigen; dazu die zur Originalverpackung gehörigen Gummibänder verwenden.
- Der Spediteur kommt u.U. nicht für Schäden auf, die während des Transports aufgrund unsachgemäßer Verpackung entstanden sind.

DENTSPLY haftet nicht für Schäden, die durch unsachgemäße Verpackung entstehen.

Frei Haus einsenden an:
DENTSPLY Prosthetics
ATTN: Equipment Repair
PR Number_____
470 West College Ave.
York, PA 17404 USA
Telefon: 800.835.6639, Option 1 (US-Kunden)
+1 717.849.4502 (Internationale Kunden)
Fax: +1 909.795.5268
E-Mail: equipmentrepair.ca@dentsply.com

Gerätentsorgung:

Laut dem „Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung von Elektro- und Elektronikgeräten (ElektroG)" handelt es sich bei dem Brennofen um ein elektronisches Gerät.

Es wurde in Übereinstimmung mit dem geltenden Gesetz als solches definiert und mit diesem Symbol gekennzeichnet.

Dieses Gerät ist nicht für den privaten Gebrauch bestimmt. Es wurde für den gewerblichen Gebrauch hergestellt und geliefert und muss vom Endverbraucher gemäß den Bestimmungen des ElektroG entsorgt werden.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG:

For better dentistry

DENTSPLY
PROSTHETICS

570 West College Ave.,York, PA 17405, USA

DENTSPLY Prosthetics bestätigt, dass folgendes Produkt:

Name: **CeramFire™ S**

Seriennummer: JMA/JME/JMB xxxx-xxx (wobei x eine Zahl zwischen 0 und 9 ist)

den grundlegenden Anforderungen der folgenden EG-Richtlinien entspricht:

– Niederspannungsrichtlinie 73/23/EWG
mit 1. Änderung 93/68/EWG

– EMV-Richtlinie – 89/336/EWG – Elektromagnetische Verträglichkeit
mit 1. Änderung 92/31/EWG
2. Änderung 93/68/EWG

– Maschinenrichtlinie 98/37/EG – Sicherheit von Maschinen – Grundlegende Konzepte, allgemeine Designprinzipien

– Richtlinie 2002/95/EG (RoHS) – Beschränkung bestimmter gefährlicher Stoffe (Blei, Quecksilber, Cadmium, sechswertiges Chrom, polybromierte Biphenyle (PPB), polybromierte Diphenylether (PBDE)). Die regulierten Gefahrstoffe wurden eliminiert oder auf die in der Richtlinie spezifizierten Konzentrationen von 0,1 % für die oben aufgelisteten Stoffe beschränkt (mit Ausnahme von Cadmium, dessen Konzentration höchstens 0,01 % betragen darf).

– WEEE-Richtlinie 2002/96/EG – Elektro- und Elektronikaltgeräte.

– Die WEEE-Richtlinie über Entsorgung und Recycling von Elektro- und Elektronikaltgeräten wird von unserem nachstehend aufgeführten EU-Repräsentanten implementiert.

olgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

- EN 61010:2001 (Sicherheit)
- IEC 61010-1:2001 (Sicherheit)
- IEC 61010-2-010:2003 (Sicherheit)
- EN 61326:1998 (EMV)

Das Qualitätssystem von DENTSPLY Prosthetics entspricht folgenden Anforderungen:

– ISO 13485:2003 (Qualität)

EU-Repräsentant:

DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
D-63457 Hanau
Deutschland
Telefon: +49 6181 59 57 59
Fax: +49 6181 59 59 62

Rich Roy
Equipment R&D Manager

Wayne Bollinger
Plant Manager

Datum: 2009.08.03

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 92

GARANTIE:

GARANTIE: Mit Ausnahme der hier beschriebenen Komponenten und Verwendungszwecke garantiert DENTSPLY Prosthetics für diesen Ofen Fehlerfreiheit in Material und Verarbeitung für die Dauer von drei Jahren oder 15.000 Brennzyklen (je nachdem, was zuerst eintritt) ab Verkaufsdatum. Die Haftung von DENTSPLY Prosthetics im Rahmen Garantie beschränkt sich ausschließlich auf die Reparatur oder, nach freiem Ermessen von DENTSPLY Prosthetics, den Ersatz der durch diese Garantie gedeckten Produkte, die innerhalb der geltenden Gewährleistungsfrist frei Haus an DENTSPLY Prosthetics zurückgesandt und von DENTSPLY Prosthetics als fehlerhaft befunden werden. Diese Garantie gilt nicht für Produkte, die missbräuchlich, fahrlässig oder falsch verwendet, durch einen Unfall beschädigt, modifiziert, durch nicht autorisierte Personen repariert oder falsch installiert wurden.

INSPEKTION: Der Käufer verpflichtet sich, das Produkt nach Erhalt zu inspizieren. Der Käufer ist weiterhin verpflichtet, DENTSPLY Prosthetics schriftlich von etwaigen Ansprüchen aufgrund material- und verarbeitungsbedingter Defekte in Kenntnis zu setzen, und zwar innerhalb von dreißig Tagen, nachdem der Käufer einen solchen Defekt feststellt oder den Sachverhalt hätte feststellen müssen, auf den sich ein solcher Anspruch gründet. Falls der Käufer es versäumt, einen solchen Anspruch in schriftlicher Form innerhalb dieses Zeitraums mitzuteilen, gilt dies als Verzicht auf einen solchen Anspruch.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS: Die hierin enthaltenen Bestimmungen stellen die einzige Verpflichtung von DENTSPLY Prosthetics dar und schließen alle anderen Vereinbarungen oder Garantien, ausdrücklich oder stillschweigend, aus, einschließlich jeglicher Gewährleistungen hinsichtlich MARKTGÄNGIGKEIT und EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK.

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG: Unter keinen Umständen haftet DENTSPLY Prosthetics gegenüber dem Käufer für beiläufig entstandene Schäden, Folge- oder Sonderschäden, Verluste oder Unkosten.

EINSCHRÄNKUNG DER SCHADENERSATZKLAGEN: Der Käufer ist verpflichtet, eventuelle Klagen auf Schadenersatzansprüche bezüglich der im ersten Absatz beschriebenen Garantieleistungen innerhalb eines Jahres nach Eintritt des Klagegrunds einzureichen.

Unternehmenssitz und Vertrieb:
DENTSPLY Prosthetics
DENTSPLY International
570 West College Avenue
York, PA 17404-0872 USA
TEL: 800.487.0100

FAX: 800.735.1101
www.dentsply.com

EU-Vertretung: DeguDent GmbH
Postfach 1364, 63403 Hanau
D-63457 Hanau
Deutschland
Tel. +49/6181/59-50

Produktservice-Niederlassung:
DENTSPLY Prosthetics
DENTSPLY International
470 West College Ave.
York, PA 17404 USA
TEL: 800.835.6639
Option 1 (US-Kunden)
+1 717.849.4502
(Internationale Kunden)
FAX: 909.795.5268
E-Mail:
equipmentrepair.ca@dentsply.com

Vertrieb durch:
DENTSPLY Canada
161 Vinyl Ct.
Woodbridge, Ontario L4L 4A3
+1 905.851.5374

For better dentistry

DENTSPLY PROSTHETICS

DENTSPLY International Inc.
570 West College Ave.
York, PA 17405-0872
717-699-4190
Fax: 717-849-4543
www.ceramco.com
www.dentsply.com

EC REP
DeguDent GmbH
Postfach 1364
63403 Hanau
Germany
+49/6181/59-50

Distributed by:
DENTSPLY Canada
161 Vinyl Ct.
Woodbridge, Ontario
L4L 4A3
905-851-6060

PC 9363207 Rev. C
12/09

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 93

CeramFire S™

Horno de vacío para porcelana

Manual para el usuario y el propietario

Modelos:	Voltaje:	Frecuencia:
9495600	120V	50/60 Hz
9495601	230V	50/60 Hz
9495602	100V	50/60 Hz

Índice

DESCRIPCIÓN	PÁGINA
Seguridad	94
Características	95
Datos técnicos	96
Instrucciones de instalación	97
Descripción del panel de control e instrucciones de uso	98
Tablas de cocción precargadas	105
Mantenimiento	110
Resolución de problemas	111
Accesorios	112
Servicio técnico del producto	113
Declaración de conformidad	114
Garantía	115

For better dentistry

DENTSPLY
PROSTHETICS

SEGURIDAD:

PARA USO PROFESIONAL SOLAMENTE.

Lea atentamente estas instrucciones sobre funcionamiento antes de instalar o poner en marcha este equipo.

- Usar solamente en espacios cerrados.
- Nunca ponga en funcionamiento la unidad muy cerca de materiales combustibles ni coloque ningún material encima de la unidad.
- La unidad debe tener una conexión de puesta a tierra para un tomacorriente o un enchufe de tres cables. El servicio eléctrico suministrado debe constar de una línea exclusiva del tamaño adecuado de acuerdo con los códigos eléctricos locales.
- La unidad debe colocarse en una posición que permita desconectar fácilmente el cable de alimentación de la pared o del enchufe de entrada.
- No intente realizar tareas de mantenimiento en la unidad hasta que haya leído y entendido este manual de instrucciones.
- Desconecte el cable de alimentación antes de intentar realizar tareas de servicio técnico en la unidad.
- No ponga en funcionamiento los controles de la unidad con tenazas u otras herramientas.
- No utilice disolventes ni limpiadores líquidos en el panel de control.
- No cubra la parte superior de la unidad.
- Si la unidad no se utiliza tal y como se especifica en este manual, puede alterarse la protección proporcionada por la unidad.

PRECAUCIÓN: ¡PELIGRO!
EXISTE RIESGO DE QUEMADURAS CUANDO LA CÁMARA ESTÁ ABIERTA. ¡TENGA CUIDADO DESPUÉS DE ABRIR LA CÁMARA; LAS SUPERFICIES PUEDEN ESTAR CALIENTES!

OSHA Y PROPUESTA 65 DE CALIFORNIA: EXPOSICIÓN AL POLVO DE LA MUFLA

Conforme a la política de DENTSPLY Prosthetics de crear productos seguros, cumplir con todas las normativas estatales y nacionales y mantener informado a un cliente valioso como usted, se utilizaron los servicios de una compañía higienista industrial certificada para comprobar y evaluar la exposición del operador de laboratorio a la fibra de cerámica refractaria respirable (RCF) y a la cristobalita (una forma de sílice cristalina) presentes en la mufla del horno.

Cuando sea necesario reemplazar la mufla, se recomienda que la persona que realice este trabajo use una máscara con filtro HEPA y guantes protectores como medida de precaución.

Selle la mufla usada en una bolsa de plástico y deséchela de acuerdo con las regulaciones federales, estatales y locales.

Debido a que este producto y muchos productos similares del mercado actualmente contienen fibras de cerámica y sílice cristalina, es necesario, conforme a los estatutos de la proposición 65 de California, que DENTSPLY Prosthetics incluya el siguiente enunciado:

"Este producto contiene sustancias conocidas en el estado de California por causar cáncer".

A solicitud del usuario se entregan hojas de datos sobre seguridad de materiales RCF.

TABLA DE SÍMBOLOS

- Corriente alterna

 - On (encendido)

- Off (apagado)

- Precaución, superficie caliente

- Borne de puesta a tierra

- Precaución

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 95

CARACTERÍSTICAS:

DESCRIPCIÓN DEL HORNO:

CeramFire S es una unidad de calentamiento consistente en un horno de vacío para porcelana. La unidad se puede programar para generar una temperatura de hasta 1.200 °C (2.192 °F). Todas las unidades están provistas de conexiones de vacío. Las unidades están conectadas por cable y están diseñadas para su utilización sobre la mesa de trabajo.

USO PREVISTO DEL HORNO:

El horno CeramFire S está indicado para la sinterización (cocción) y el esmaltado de cerámica para coronas y prótesis dentales. El horno CeramFire S no está indicado para el quemado de agentes aglutinantes, compuestos orgánicos y materiales corrosivos.

CLASIFICACIÓN DE PROTECCIÓN INTERNACIONAL:

IPXO

CARACTERÍSTICAS:

- Tamaño compacto
- 180 programas para el usuario.
- Memoria USB para cargar, realizar copias de seguridad e imprimir programas.
- Mufla de cuarzo en espiral de alto.
- Zona de calentamiento activo más amplia para una temperatura más uniforme.
- Temperatura máxima de 1.200 °C (2.192 °F) y mínima de 100 °C (212 °F).
- Movimiento suave de la mufla con soportes de trabajo fijos.
- Mufla programable en posición de secado.
- Calibración independiente de temperaturas de alta y baja fusión.
- Rápido enfriamiento para tiempos cortos entre cargas que rinde una máxima productividad.
- Liberación de vacío programable en temperatura o tiempo.
- Rápida velocidad de calor de hasta 150 °C/minuto (302 °F/minuto).
- Amplia flexibilidad del programa; parámetros cambiables durante el ciclo de cocción.
- estitución del servicio eléctrico después de una interrupción, interrupciones cortas del servicio eléctrico, no interrumpe el ciclo ni causa pérdida del vacío por la interrupción.
- Límite de temperatura alta programable.
- Interfaz convivial
- Modo de ahorro de energía “Idle Down Time” programable; la mufla se cierra pero mantiene una temperatura baja.
- MODO NOCHE: la mufla se cierra cuando la temperatura alcanza el valor de temperatura programado en el modo noche para evitar absorción de humedad.
- Ciclos de PURGA: purga de vacío para la descontaminación de la mufla después del uso de aleaciones de plata.
- Fácil calibración de temperatura y vacío; el operador lee y ajusta las calibraciones desde el panel de control.
- Pantalla LCD con dos líneas y retroiluminación para una mayor visibilidad.
- Aprobaciones de agencias: ETL, CE.
- Garantía limitada: 3 años o 15.000 ciclos de cocción, lo que ocurra antes.

DATOS TÉCNICOS:

VALORES NOMINALES ELÉCTRICOS:

Voltios: 100/120/230 V CA, 50/60 Hz
Vatios: 1.700 W máx.
Vatios para mantener 1.000 °C (1.832 °F): 400 W

DIMENSIONES:

Anchura:	292 mm (11,5″)
Profundidad:	343 mm (13,5″)
Altura de cierre:	348 mm (13,7″)
Altura de abertura:	488 mm (19,2″)

PESO:

Horno: 16 kg (35 lb)
Envío: 18 kg (40 lb)

CONDICIONES OPERATIVAS:

Temperatura (ambiente):	5 °C – 40 °C (41 °F – 104 °F)
Humedad relativa:	80% máximo, sin condensación

FUSIBLE:

Red eléctrica: 230 V 5 x 20 mm, fibra de vidrio, acción rápida, 2 x 10 A
120 V 50/60 Hz, disyuntor 15 A

RENDIMIENTO:

Precisión de temperatura: ±3 °C de 400 a 1.200 °C (±5,5 °F de 750 a 2.200 °F)
Uniformidad de temperatura: ± 5 °C (± 9 °F) en estado constante

VALOR DE LOS PARÁMETROS DE COCCIÓN:

Programable		Mín.	Máx.
Temperatura en modo inactivo	(Nite)	100 °C (212 °F	400 °C (752 °F)
Temperatura inicia	(Lo T)	100 °C (212 °F)	800 °C (1.472 °F)
Tiempo de secado	(Dry)	0:00 min	99:59 min
Tiempo de calentamiento	(Pre Heat)	0:00 min	99:59 min
Velocidad de calor	(Rate)	1 °C/min (2 °F)	150 °C/min (270 °F)
Temperatura final	(Hi T)	Lo T	1.200 °C (2.192 °F)
Tiempo de mantenimiento	(Hold)	0:00 min	99:59 min
Tiempo de enfriamiento	Cool)	0:00 min	99:59 min
Nivel de vacío	(Vac %)	0, 50%	100, 101% (siempre activado)
Temp. activación vacío	(V start)	100 °C (212 °F)	1.200 °C (2.192 °F)
Temp. desactivación vacío	(V stop)	100 °C (212 °F)	1.200 °C (2.192 °F)
Mantenimiento de vacío	(V stop)	0:00 min	99:59 min

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN:

ATENCIÓN:

Debe comunicarse al transportista los daños sufridos en el envío tan pronto como se detecten.

CONTENIDO DEL PAQUETE DE LA UNIDAD:

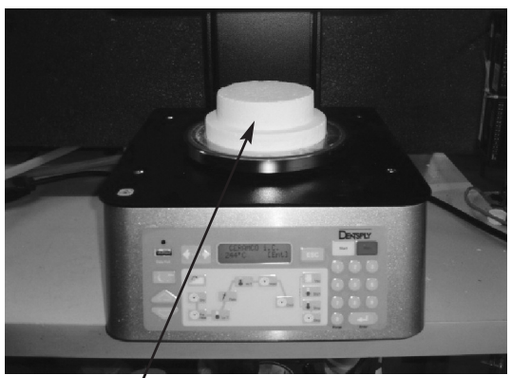
- Un horno completo con cable de alimentación
- Estantes de trabajo con instalación lateral (n.º de referencia 9361165)
- Manual para el usuario y el propietario
- Tubos de vacío
- Aislamiento de la puerta

DESEMBALAJE:

Guarde la caja y cualquier otro material de embalaje para utilizarlo en el futuro cuando transporte la unidad.

- Abra la caja.
- Retire los soportes de empaquetamiento.
- Retire la bolsa de plástico.
- Quite todo el material de embalaje del interior y los alrededores del horno. El horno debe colocarse a una distancia de por lo menos 15 cm (6") de paredes, estantes y materiales sensibles al calor.

INSTALACIÓN:



Aislamiento de la puerta

Pieza de salida

- Conecte el horno a un enchufe o circuito eléctrico con protección contra sobrecorriente.
- Conecte la bomba de vacío (conecte la manguera a la pieza de salida del panel posterior).
- Coloque el interruptor de alimentación en la posición de encendido (siga las instrucciones de encendido de la página 98).
- **Coloque el aislamiento de la puerta sobre el montante. ¡De lo contrario el horno resultará dañado!**

ADVERTENCIA:

unca ponga en funcionamiento el horno muy cerca de materiales combustibles ni coloque ningún material encima de la unidad.

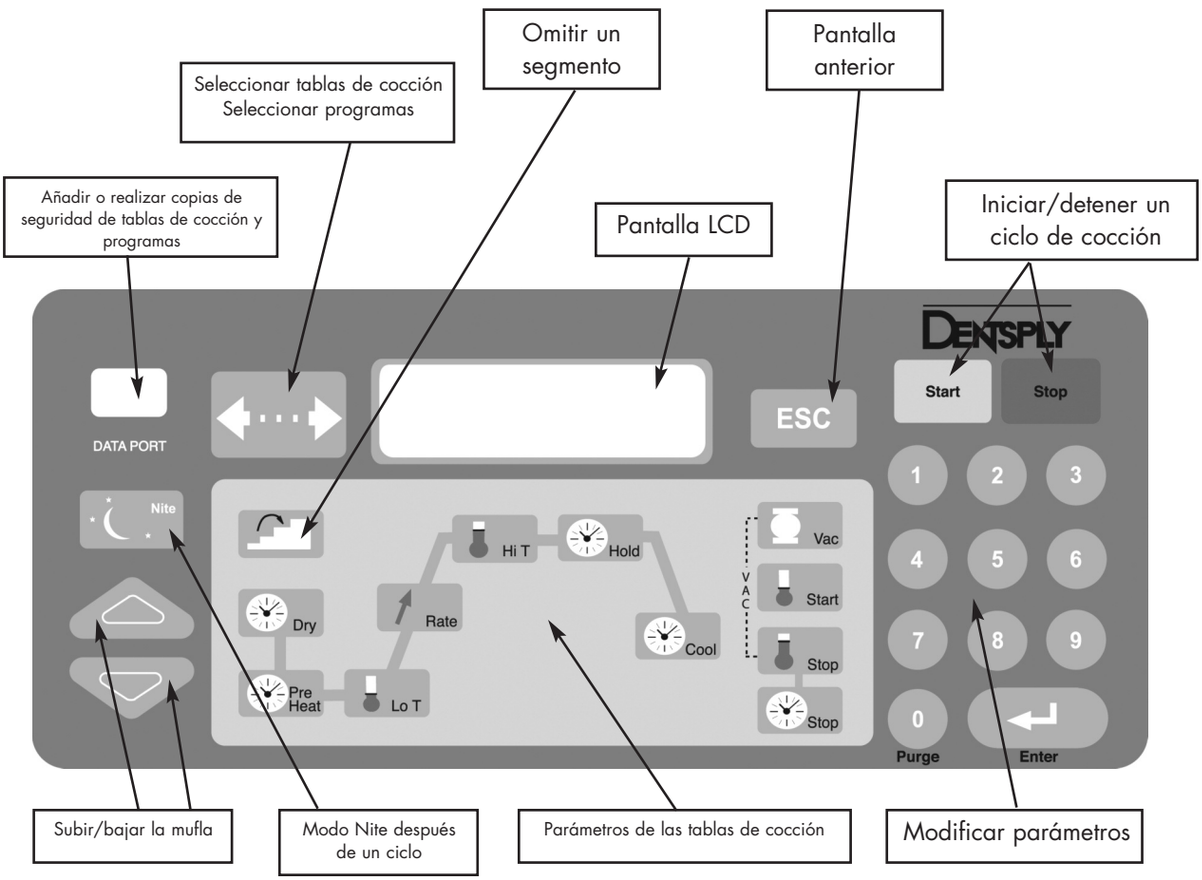
No utilice alargaderas eléctricas con este equipo.

No coloque la unidad de forma que bloquee el acceso al enchufe de entrada del cable de alimentación o al tomacorriente de la pared.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:07 AM Page 98

DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES:

FUNCTION DESCRIPTION:



- Coloque el interruptor de alimentación en la posición de encendido (encendido de 60 seg, calibración de temperatura y autocomprobación).

CeramFire S V1.00 Data: 1.00	Calibrating ... f=60Hz Cyc 3	Calibrating... Temperature 5	Remove Foam Place Insulation

La mufla sube
después de la cuenta atrás.

- Se indica al usuario que prepare la unidad para el funcionamiento. Se debe retirar la espuma protectora de la abertura de la mufla y colocar la plataforma de aislamiento en la puerta. Para continuar con la calibración, pulse **ESC**.

Calibrating... Down Time	La mufla baja.

Pump Test [Ent]	Pulse Enter para comprobar la bomba (recomendado, consulte la página 102).O pulse ESC para continuar.

FUNCIONAMIENTO GENERAL (CONTINUACIÓN):

Setup? [Ent]	Vaya a la página 102 para ver las funciones de configuración. Pulse ESC para omitir la función “Setup?”.e
CERAMCO iC 200°C Nite	Utilice las flechas junto a la pantalla para seleccionar una de las nueve familias de cerámica disponibles.

Como: ▶ CERAMCO 3 200°C Nite ▶ CERAMCO PFZ 200°C Nite

CERAMCO iC 200°C Nite	Pulse la tecla Enter para seleccionar la cerámica que aparece en pantalla y ver el primer programa.
CERAMCO iC Powder Opaque	Utilice las flechas junto a la pantalla para seleccionar uno de los veinte programas disponibles.

Como: ▶ CERAMCO iC Paste Opaque ▶ CERAMCO iC Dentin 1

Pulse la tecla ESC para volver de la selección de programa a la selección de cerámica.

CERAMCO iC 200°C Nite	Pulse las teclas derecha o izquierda ▶ ◀ kpara seleccionar una cerámica. Pulse la tecla Enter para seleccionar la cerámica que aparece en pantalla y ver el primer programa.

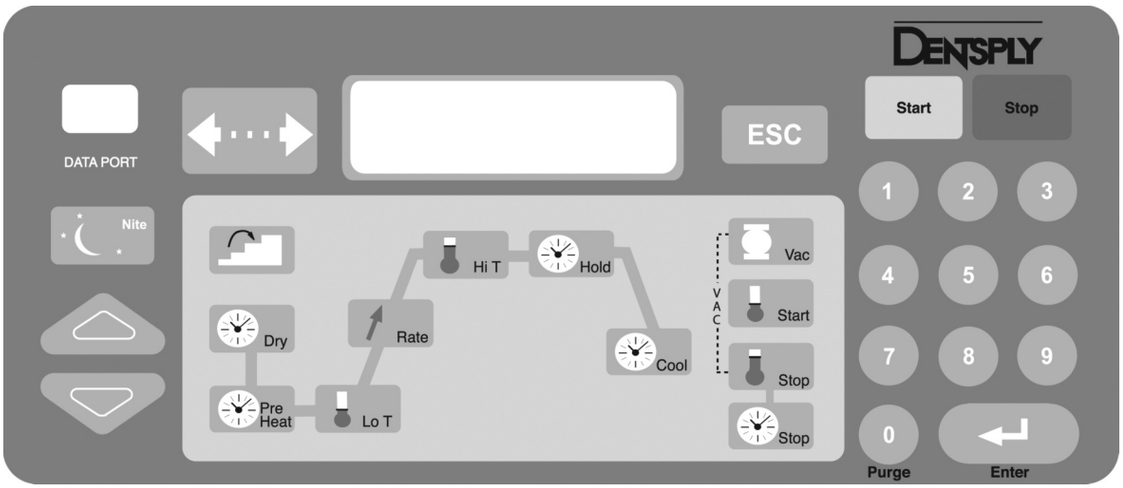
Pulse la tecla Enter y, a continuación, una de las teclas de parámetro (Lo Temp, Rate, etc.) para ver sus valores (consulte la página siguiente).

Ejemplo: Tiempo de secado (Dry) Powder Opaque Dry -> 3:00

FUNCIONAMIENTO GENERAL (CONTINUACIÓN):

DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES:

Esta selección permite al usuario editar todos los parámetros que se indican a continuación:



Cuando el parámetro deseado aparezca en pantalla, utilice las teclas numéricas para cambiar su valor y pulse la tecla Enter para guardar el nuevo valor.

Cambiar el tiempo de (Dry)
Pulse la tecla **Dry** una vez.

Powder Opaque
Dry -> 2:00

Cambiar el tiempo de precalentamiento (Pre-Heat)
Pulse la tecla **Pre-Heat** una vez.

Powder Opaque
Heat -> 2:00

Cambiar la temperatura secado inicial (Lo Temp)
Pulse la tecla **Lo T** una vez.

Powder Opaque
Lo T -> 500°C

Cambiar la velocidad de calor (Heat Rate)
Pulse la tecla **Rate** una vez.

Powder Opaque
Rate = 55°C/m

Cambiar la temperatura final (Hi Temp)
Pulse la tecla **Hi T** una vez.

Powder Opaque
Hi T -> 880°C

Cambiar el tiempo de mantenimiento (Hold Time)
Pulse la tecla **Hold** una vez.

Powder Opaque
Hold -> 1:00

Cambiar el tiempo de enfriamiento (Hold Time)
Pulse la tecla **Cool** una vez.

Powder Opaque
Cool -> 0:00

Cambiar el enfriamiento rápido (Fast Cool)
Pulse la tecla **Cool** dos veces.

Powder Opaque
Cool ☼ 0

Cambiar el nivel de vacío (Vac Level)
Pulse la tecla **Vac** una vez.

Powder Opaque
Vac% 100

Cambiar la temperatura de iniciop de vacío (Vac Start Temp)
Pulse la tecla **Start** una vez.

Powder Opaque
Vstart -> 500°C

Cambiar la temperatura de detención de vacío (Vac Stop Temp)
Pulse la tecla **Vac** una vez.

Powder Opaque
Vstop -> 880°C

Cambiar el tiempo de detención de vacío (Vac Stop Time)
Pulse la tecla **Start** una vez.

Powder Opaque
Vstop -> 1:00

FUNCIONAMIENTO GENERAL (CONTINUACIÓN):

FUNCIÓN DE INICIO DE SELECCIÓN: (Ejemplo: ejecutar el ciclo de cocción CERAMCO 3, programa 2)

Método 1: desde cualquiera de las pantallas "Program" (programa)

CERAM KISS Program 15

Pulse 3, 0, 2 para ir a

CERAMCO 3 Paste Opaque

Método 2: pulse ESC.

CERAM KISS 200°C Nite

Pulse ◀ o ▶ hasta que aparezca CERAMCO 3.

CERAMCO 3 200°C Nite

Pulse **Enter**

CERAMCO 3 Powder Opaque

Pulse ▶

CERAMCO 3 Paste Opaque

Pulse la tecla **Start**

470°C Lo T -> 500°C

En la pantalla se indica que la temperatura de la mufla no ha alcanzado el valor de ajuste.

500°C Dry 5:00

Línea de tiempo del ciclo de cocción (2 barras cada una para Dry, Heat, Rate, Hold, Cool). Indica un ciclo de cocción al vacío

La mufla se mueve primero a la **posición Dry** (secado) programada.
Desde esta posición, la mufla se cierra en pequeños pasos durante el **tiempo de secado** programado.

500°C Heat 3:00

Una vez que la mufla está cerrada, comienza el tiempo de calentamiento **(Heat)**.

500°C Pull 700mm

Cuando finaliza el tiempo de calentamiento, la bomba se enciende.
La temperatura no aumentará hasta que el nivel de vacío esté próximo al valor programado.

521°C Rate 30mm

Cuando la temperatura de la mufla alcanza la temperatura **Hi T** programada, el vacío se libera y la mufla se abre. (No **mantener** y no **enfriar**).

CERAMCO 3 Paste Opaque

La mufla alcanza la temperatura Lo T programada y la unidad CeramFire S está lista para otro ciclo de cocción.

Para mostrar la temperatura de la mufla y la duración del ciclo, pulse la tecla **Enter** (pulse de nuevo **Enter** para mostrar el nombre del programa).)

Para cambiar los materiales cerámicos, consulte los métodos 1 y 2 que se describen arriba.

FUNCIONAMIENTO GENERAL (CONTINUACIÓN):

FUNCIÓN SETUP:

La función Setup? permite al usuario modificar la posición de secado (Dry Position), las temperaturas de calibración (Tcal @ 760°, Tcal @ 960°), la presión barométrica, la temperatura del modo inactivo (Nite), la función de alarma (Sonar) y las unidades de temperatura (C o F).

- Coloque el interruptor de alimentación en la posición de apagado y luego en la de encendido. Espere a que aparezca la siguiente pantalla.

Setup? [Ent]	Pulse la tecla **Enter** para ver el primer parámetro de **Setup?**.
◄ ► Ent ESC	Utilice las teclas ◄ ► para cambiar, Enter para guardar y ESC para salir.
Dry Position Position = 9 ► __	Un valor de 9 significa que el secado empieza desde la posición totalmente abierta (0 cerrada).
Tcal @ 760°C Tcal = 0 ►__	Se permite una desviación de +/- 20 °C (36 °F). +5 añade 5 grados a la temperatura de la mufla a 760. -5 reduce la temperatura de la mufla en 5 grados..
Tcal @ 960°C Tcal = 0 ►__	Se permite una desviación de +/- 20 °C (36 °F).
Barom. Pressure 720mm ►__	Ajústela en función de la medición local.
Audio Sonar = 7 ►__	Cambie la frecuencia y la intensidad de la alerta (el valor 9 indica la frecuencia más alta y el valor 0, que está desconectada).
Cen - Fahr °C ►°__	La temperatura se mostrará en función de esta configuración.
Max Temperature 1200°C ►__	Este parámetro determina la temperatura máxima **(Hi T)** durante un ciclo.
Nite Temp Nite = 200°C ►__	Es el ajuste de temperatura cuando se muestra el material de porcelana.
Down timer Down = 15 ►__	Este contador en minutos se activa con la mufla abierta y a temperatura **Lo T.** Down = 0 desactiva el cierre automático.
Next Step Key Next = On ►__	Si esta función se ajusta en 0, el usuario podrá omitir segmentos del ciclo de cocción.

FUNCIONAMIENTO GENERAL (CONTINUACIÓN):

PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO DE LA BOMBA:

Esta prueba determinará el nivel de vacío que puede alcanzar la bomba conectada. El nivel típico de la bomba de vacío es de 25 mm Hg (1 pulg. Hg). Esta prueba permitirá a la unidad CeramFire S determinar cuándo se inicia el aumento de temperatura después de activar el comando ON durante un ciclo de cocción.

Pump Test [Ent]

Pulse **Enter** para activar la prueba. La duración de la prueba es de 2 minutos aproximadamente y, una vez completada, se almacenará el valor que puede alcanzar la bomba en mm Hg para tenerlo como referencia en el futuro durante los ciclos de cocción en vacío. El inicio de **Rate** (velocidad) durante un ciclo de cocción en vacío empezará cuando el valor del nivel de vacío sea de 30 mm Hg más el valor almacenado durante la prueba de la bomba.

Pump Test 82mm 1:12

Cuenta atrás durante la prueba

Pump Test 32mm 0:15

Cuando finaliza la prueba, aparece su estado en pantalla y se emite un pitido.

Pump Test Pump OK

Si el valor es superior a 50 mm.

Pump Test Check Pump

La prueba de la bomba se puede repetir manualmente en cualquier momento de la siguiente forma:
Pulse **ESC** para mostrar el modo Nite.

CERAMCO 3 200°C Nite

Pulse 0, 3 (pulse **ESC** para volver).

Pump Test [Ent]

FUNCIONAMIENTO DE LA FUNCIÓN DE PRUEBA DE VACÍO DE LA BOMBA:

Para comprobar si hay fugas en el sistema de vacío, CeramFire S dispone de un ciclo de prueba para determinar la gravedad de la posible fuga. Sin embargo, antes de comprobar si hay fugas, asegúrese de que la mufla no presenta humedad.
Pulse **ESC** para mostrar el modo Nite.

CERAMCO iC 200°C Nite

Pulse 0, 2 (pulse **ESC** para volver).

Vac-Leak 1mm [Ent]

"1mm" indica la fuga registrada en una prueba anterior.
Pulse Enter para empezar:
Al final de la prueba, aparecerá el valor de la fuga y se almacenará en la memoria.

FUNCIONAMIENTO DE LA FUNCIÓN DE PURGA (AIRE O VACÍO):

Pulse **ESC** ara mostrar el modo Nite.
Para realizar una purga de vacío, coloque la barra de carbón en la mufla en posición horizontal.

CERAMCO iC 200°C Nite

Pulse 0, 0 (pulse **ESC** para volver).
Seleccione Air (aire) o Vac Purge (purga de vacío).

Purge Cycle ◄ ►Air -> Vac

Pulse Enter para iniciar un ciclo de purga.

FUNCIONAMIENTO GENERAL (CONTINUACIÓN):

FUNCIONAMIENTO DE LA FUNCIÓN USB:

La memoria USB puede utilizarse para guardar datos modificados del programa, cargar nuevos datos o restaurar las tablas de cocción de fábrica. Antes de insertar la memoria USB, la pantalla debe estar en modo "Nite". Pulse de nuevo **ESC**.

CERAMCO iC 200°C Nite	Inserte la memoria USB en la ranura **Data Port**.
Save to USB ◄ ► [Ent]	Utilice las teclas ◄ ► ara cambiar a la siguiente selección; pulse Enter para realizar una copia de seguridad de todos los programas en la memoria USB.
Load from USB ◄ ► [Ent]	Pulse Enter para cargar en CeramFire S todos los programas guardados anteriormente como copia de seguridad. Nota: se reemplazarán los programas actuales de CeramFire.
Load Factory ◄ ► [Ent]	Pulse Enter para cargar los programas originales de fábrica en CeramFire S. Nota: se reemplazarán los programas actuales de CeramFire.
Unlock -> Lock [Ent]	Pulse Enter para permitir la edición de los parámetros. Podrá seguir visualizando los parámetros.
Lock -> Unlock [Ent]	*Sólo se puede visualizar si se cambia de Unlock (desbloquear) a Lock (bloquear).* Pulse Enter para impedir la edición de los parámetros.
Load Software [Ent]	Pulse Enter para iniciar el proceso de carga del nuevo software de funcionamiento en el horno CeramFire S.

Para cargar el nuevo software de funcionamiento, deberá extraer la memoria USB de la unidad CeramFire S e insertarla en el PC. Seleccione la casilla de verificación adecuada en la ventana del PC y conecte el cable USB del puerto USB del PC al puerto de datos del CeramFire. Pulse "Program" (programa) para iniciar el proceso.

Boot Loader
Connect USB Cable

Junto con el software, se incluye un cable especial e instrucciones específicas.

FUNCIONAMIENTO DE LA FUNCIÓN NITE:

Si desea que el horno CeramFire S funcione en el modo Nite después del último ciclo del día, sólo tiene que pulsar la tecla Nite durante el ciclo de cocción

500°C Heat 3:00 ▬▬▬ Pulse la tecla Nite. 500°C Heat 3:00 Nite

Después del ciclo de cocción, la temperatura de la mufla se controla en función de la temperatura Nite programada y la mufla se cierra.

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:08 AM Page 105

TABLAS DE COCCIÓN PRECARGADAS:

Ceramco® iC

Número de programa	Nombre de programa	Secado	Precalent-amiento	baja LoT	Veloc-idad	alta Hi T	Mantener	Enfriar	Vacío	Inicio de vacío	Detención de vacío	Tiempo de detención
101	Powder Opaque	3:00	3:00	650	55	930	0:00	0:00	100	650	930	2:00
102	Paste Opaque	5:00	5:00	500	55	930	0:00	0:00	100	500	930	2:00
103	Dentin 1	5:00	3:00	500	100	840	0:30	0:00	100	500	840	0:30
104	Dentin 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:30
105	Add-On	5:00	3:00	500	100	815	0:00	0:00	100	500	815	0:00
106	PFM Margin	5:00	5:00	600	90	880	0:00	0:00	100	600	880	0:30
107	Natural Glaze	3:00	3:00	500	100	820	0:00	0:00	0	0	0	0:00
108	Shade Stain (PFM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
109	Overglaze (PFM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
110	PTM - SS/Ovg/FM	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
111	PTM Margin	3:00	3:00	600	90	870	0:00	0:00	100	600	870	0:00
112	Shade Stain (PTM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
113	Overglaze	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
114	Fin Margin (PTM)	3:00	3:00	500	100	805	0:00	0:00	0	0	0	0:00
115	Program 15	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
116	Program 16	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
117	Program 17	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
118	Program 18	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
119	Program 19	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00
120	Program 20	3:00	3:00	500	100	805	2:00	0:00	0	0	0	0:00

Ceramco® 3

Número de programa	Nombre de programa	Secado	Precalent-amiento	baja LoT	Veloc-idad	alta Hi T	Mantener	Enfriar	Vacío	Inicio de vacío	Detención de vacío	Tiempo de detención
201	Paste Opaque	5:00	3:00	500	100	975	0:00	0:00	100	500	975	0:00
202	Powder Opaque	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	970	0:00
203	Margin - Improved	5:00	5:00	650	70	965	0:00	0:00	100	650	965	0:00
204	Final Marg w ovg	3:00	3:00	650	70	935	0:30	0:00	0	0	0	0:00
205	Final Marg w nat	3:00	3:00	650	70	945	0:30	0:00	0	0	0	0:00
206	Op Dentn/Mod/E	5:00	5:00	650	55	960	0:00	0:00	100	650	960	0:00
207	Natural Glaze	3:00	3:00	650	70	945	0:30	0:00	0	0	0	0:00
208	Overglaze	3:00	3:00	650	70	935	0:30	0:00	0	0	0	0:00
209	Add- On	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
210	Program 10	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
211	Program 11	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
212	Program 12	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
213	Program 13	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
214	Program 14	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
215	Program 15	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
216	Program 16	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
217	Program 17	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
218	Program 18	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
219	Program 19	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00
220	Program 20	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	940	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:08 AM Page 106

TABLAS DE COCCIÓN PRECARGADAS (CONTINUACIÓN):

Ceramco® PFZ

Número de programa	Nombre de programa	Secado	Precalent-amiento	baja LoT	Veloc-idad	alta Hi T	Mantener	Enfriar	Vacío	Inicio de vacío	Detención de vacío	Tiempo de detención
301	Margin/Marg Mod	5:00	5:00	450	60	970	0:15	0:00	100	450	970	0:00
302	Liner, 1st Bake	5:00	5:00	450	60	930	1:00	0:00	100	450	900	0:00
303	Liner, 2nd Bake	5:00	5:00	450	60	920	0:00	0:00	100	450	900	0:00
304	Dentin, 1st Bake	5:00	5:00	450	60	900	0:15	0:00	100	450	900	0:00
305	Dentin, 2nd Bake	5:00	5:00	450	60	890	0:00	0:00	100	450	890	0:00
306	Nat Glaze/Stains	5:00	5:00	450	60	870	0:30	0:00	0	0	0	0:00
307	Overglaze/Stains	5:00	5:00	450	60	850	0:30	0:00	0	0	0	0:00
308	Add - On	5:00	5:00	450	60	860	0:00	0:00	100	450	860	0:00
309	Program 9	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
310	Program 10	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
311	Program 11	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
312	Program 12	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
313	Program 13	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
314	Program 14	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
315	Program 15	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
316	Program 16	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
317	Program 17	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
318	Program 18	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
319	Program 19	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00
320	Program 20	5:00	5:00	450	60	940	0:00	0:00	100	450	940	0:00

Ceramco® II

Número de programa	Nombre de programa	Secado	Precalent-amiento	baja LoT	Veloc-idad	alta Hi T	Mantener	Enfriar	Vacío	Inicio de vacío	Detención de vacío	Tiempo de detención
401	Ultra Pake	3:00	3:00	500	200	975	1:00	0:00	100	500	975	0:00
402	Paint - O - Pake	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	950	0:00
403	Program 3	3:00	3:00	650	70	970	0:00	0:00	100	650	950	0:00
404	Ceramco II Body	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	920	0:00
405	CII Natral Glaz	3:00	3:00	650	70	940	1:00	0:00	0	0	0	0:00
406	CII Add - On	5:00	5:00	650	70	915	0:00	0:00	0	0	0	0:00
407	Low Temp. Glaze	3:00	3:00	650	70	915	1:00	0:00	0	0	0	0:00
408	Program 8	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
409	Program 9	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
410	Program 10	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
411	Program 11	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
412	Program 12	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
413	Program 13	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
414	Program 14	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
415	Program 15	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
416	Program 16	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
417	Program 17	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
418	Program 18	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
419	Program 19	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00
420	Program 20	8:00	8:00	500	50	940	0:00	2:00	100	500	920	0:00

TABLAS DE COCCIÓN PRECARGADAS (CONTINUACIÓN):

Ceramco® II Silver

Número de programa	Nombre de programa	Secado	Precalent-amiento	baja LoT	Veloc-idad	alta Hi T	Mantener	Enfriar	Vacío	Inicio de vacío	Detención de vacío	Tiempo de detención
501	Ceramco II Silve	5:00	5:00	650	55	960	0:00	0:00	100	650	940	0:00
502	CII Silver Natur	3:00	3:00	650	55	960	1:00	0:00	0	0	0	0:00
503	CII Silver Add-O	5:00	5:00	650	70	940	0:00	0:00	100	650	890	0:00
504	CII Silver Overg	3:00	3:00	650	70	935	1:00	0:00	0	0	0	0:00
505	Program 5	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
506	Program 6	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
507	Program 7	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
508	Program 8	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
509	Program 9	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
510	Program 10	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
511	Program 11	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
512	Program 12	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
513	Program 13	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
514	Program 14	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
515	Program 15	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
516	Program 16	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
517	Program 17	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
518	Program 18	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
519	Program 19	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00
520	Program 20	3:00	3:00	650	70	935	0:00	0:00	100	650	935	0:00

Duceram® KISS

Número de programa	Nombre de programa	Secado	Precalent-amiento	baja LoT	Veloc-idad	alta Hi T	Mantener	Enfriar	Vacío	Inicio de vacío	Detención de vacío	Tiempo de detención
601	Neutral Paste	5:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
602	Paste Opaque	5:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
603	Powder Opaque	3:00	2:00	575	55	900	3:00	0:00	100	575	900	0:00
604	Paste Op. 1+2	5:00	2:00	575	55	930	2:00	0:00	100	575	930	0:00
605	Powder Op. 1+2	3:00	2:00	575	55	930	2:00	0:00	100	575	930	0:00
606	Shoulder 1	5:00	2:00	575	55	920	1:00	0:00	100	575	920	0:00
607	Shoulder 2	5:00	2:00	575	55	920	1:00	0:00	100	575	920	0:00
608	Dentin 1	4:00	2:00	575	55	910	1:00	0:00	100	575	910	0:00
609	Dentin 2	3:00	1:00	575	55	900	1:00	0:00	100	575	900	0:00
610	Glaze	2:00	1:00	575	55	890	1:00	0:00	0	0	0	0:00
611	Corretion	3:00	1:00	575	55	880	1:00	0:00	100	575	880	0:00
612	Final Shoulder	3:00	1:00	575	55	660	1:00	0:00	100	575	660	0:00
613	Dentine 1 (cool)	4:00	2:00	575	55	910	1:00	3:00	100	575	910	0:00
614	Dentine 2 (cool)	3:00	1:00	575	55	900	1:00	3:00	100	575	900	0:00
615	Glaze (cool)	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	0	0	0:00
616	Program 16	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
617	Program 17	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
618	Program 18	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
619	Program 19	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00
620	Program 20	2:00	1:00	575	55	890	1:00	3:00	0	575	890	0:00

TABLAS DE COCCIÓN PRECARGADAS (CONTINUACIÓN):

Cercon®/Ceram KISS

Número de programa	Nombre de programa	Secado	Precalent-amiento	baja LoT	Veloc-idad	alta Hi T	Mantener	Enfriar	Vacío	Inicio de vacío	Detención de vacío	Tiempo de detención
701	Powder Liner 1	4:00	2:00	450	55	970	1:00	0:00	100	450	970	0:00
702	Powder Liner 2	4:00	2:00	450	55	960	1:00	0:00	100	450	960	0:00
703	Paster Liner 1	5:00	3:00	575	55	970	1:00	0:00	100	575	970	0:00
704	Paster Liner 2	5:00	3:00	575	55	960	1:00	0:00	100	575	960	0:00
705	Shoulder 1+2	4:00	2:00	450	55	850	1:30	0:00	100	450	850	0:00
706	Dentine 1	3:00	2:00	450	55	830	1:30	0:00	100	450	830	0:00
707	Dentine 2	3:00	2:00	450	55	820	1:30	0:00	100	450	820	0:00
708	Glaze	2:00	1:00	450	55	800	1:00	0:00	0	0	0	0:00
709	Corr. Final KISS	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	100	450	680	0:00
710	Final Shoulder	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	100	450	680	0:00
711	Program 11	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
712	Program 12	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
713	Program 13	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
714	Program 14	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
715	Program 15	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
716	Program 16	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
717	Program 17	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
718	Program 18	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
719	Program 19	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00
720	Program 20	3:00	2:00	450	55	680	1:00	0:00	0	450	680	0:00

Ceramco® 8

Número de programa	Nombre de programa	Secado	Precalent-amiento	baja LoT	Veloc-idad	alta Hi T	Mantener	Enfriar	Vacío	Inicio de vacío	Detención de vacío	Tiempo de detención
801	Program 1	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
802	Program 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
803	Program 3	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
804	Program 4	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
805	Program 5	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
806	Program 6	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
807	Program 7	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
808	Program 8	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
809	Program 9	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
810	Program 10	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
811	Program 11	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
812	Program 12	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
813	Program 13	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
814	Program 14	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
815	Program 15	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
816	Program 16	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
817	Program 17	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
818	Program 18	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
819	Program 19	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
820	Program 20	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:08 AM Page 109

TABLAS DE COCCIÓN PRECARGADAS (CONTINUACIÓN):

Ceramco® 9

Número de programa	Nombre de programa	Secado	Precalent-amiento	baja LoT	Veloc-idad	alta Hi T	Mantener	Enfriar	Vacío	Inicio de vacío	Detención de vacío	Tiempo de detención
901	Program 1	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
902	Program 2	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
903	Program 3	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
904	Program 4	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
905	Program 5	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
906	Program 6	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
907	Program 7	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
908	Program 8	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
909	Program 9	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
910	Program 10	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
911	Program 11	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
912	Program 12	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
913	Program 13	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
914	Program 14	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
915	Program 15	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
916	Program 16	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
917	Program 17	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
918	Program 18	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
919	Program 19	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00
920	Program 20	3:00	3:00	500	100	830	0:00	0:00	100	500	830	0:00

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:08 AM Page 110

MENSAJES DE ERROR/ MANTENIMIENTO:

ADVERTENCIA:

Este equipo tiene voltajes peligrosos. El trabajo de mantenimiento y reparación debe ser realizado exclusivamente por un técnico autorizado del servicio técnico de DENTSPLY Prosthetics. Consulte la información sobre el servicio técnico del producto en la página 113 de este manual para ver los datos de contacto.

Para mantener el equipo en buenas condiciones de funcionamiento, debe seguir las siguientes pautas.

- Examine el equipo con frecuencia para comprobar si presenta daños mecánicos.
- No utilice disolventes ni limpiadores líquidos en el panel de control.

LIMPIEZA:

- Limpie la unidad según sea necesario.
- Quite el polvo y la suciedad del horno aspirando en lugar de soplando. Esto minimizará la cantidad de partículas de polvo transportadas por el aire.
- Limpie las superficies externas con un paño suave, humedecido con un detergente suave y agua.
- ¡NO SUMERJA LA UNIDAD EN AGUA!

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:08 AM Page 111

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS Y ERRORES:

ADVERTENCIA:

El servicio técnico de este equipo debe ser realizado exclusivamente por personal cualificado. Si no se cumplen las instrucciones, podrían producirse lesiones personales y/o daños materiales.

Problema	Causa	Solución
La unidad no se enciende.	• Interruptor de encendido y apagado. • No hay tensión de línea. • Fusible o fusibles fundidos.	• Mueva el interruptor hasta la posición ON (encendido). • Compruebe si hay tensión de línea en el enchufe de pared. • Examine y cambie el o los fusibles.
El horno tarda en calentarse. (Compruebe si la mufla está en la posición "abajo").	• La velocidad programada es demasiado baja. • Es posible que no se obtenga la velocidad de rampa a temperaturas elevadas. • La mufla está deteriorada.	• Compruebe que el valor de Heat Rate (velocidad de calentamiento) programado es el deseado. • Ajuste la velocidad de rampa en función de la tabla de calentamiento. • Llame al departamento de servicio técnico de DENTSPLY para obtener instrucciones sobre cómo comprobar la resistencia de la mufla.
El aislamiento de la puerta golpea a mufla.	Desalineación.	Ajuste la posición del aislamiento de la puerta blanca para que quede centrado en la puerta de aluminio.
Aparece **"Err 1 Over Temp"**	La temperatura de la mufla es superior a 1240°C.	Llame al departamento de servicio técnico de DENTSPLY.
Aparece **"Err 2 Open TC"**	El par termoeléctrico está abierto.	Sustituya el par termoeléctrico.
Aparece **"Err 3 Max Temp"**	La temperatura ha superado el valor de temperatura máxima programado.	Llame al departamento de servicio técnico de DENTSPLY.
Aparece **"Err 4 No Vacuum"**	No se detecta vacío en la cámara.	Compruebe las conexiones de la bomba.
Aparece **"Err 5 Low Vacuum"**	Se detecta poco vacío.	Compruebe el cierre de la puerta.
Aparece **"Err 6 Open Muffle"**	Los circuitos de calentamiento de la mufla están abiertos.	Sustituya la mufla.
Aparece **"Power Failure"**	La unidad ha sufrido un corte de suministro eléctrico.	Pulse ESC y continúe.
Aparece **"Err 7 TC Cable"**	El cableado del par termoeléctrico no funciona correctamente.	Llame al departamento de servicio técnico de DENTSPLY.
Aparece **"Err 9 Wrong TC"**	El par termoeléctrico está mal instalado.	Invierta los cables del par termoeléctrico en la tarjeta de circuito.
Aparece **"Err 15 Slow Motor"**	La mufla se mueve hacia arriba o hacia abajo durante más de 12 segundos.	Compruebe si hay obstrucciones.
Aparece **"Err 18 Triac"**	El control no puede desactivar la mufla.	Llame al departamento de servicio técnico de DENTSPLY.
Aparece **"Err 19 No Hertz"**	El sistema electrónico no funciona correctamente.	Llame al departamento de servicio técnico de DENTSPLY.

ACCESORIOS:

DESCRIPCIÓN	REFERENCIA
Bomba de vacío; 100-120 V; 50/60 Hz	9494198
Bomba de vacío; 200-240 V; 50/60 Hz	9494199
Estantes de trabajo con instalación lateral	9361165
Grande Estantes de trabajo con instalación lateral	9361172
Plataforma de cocción (aislamiento de la puerta)	9495339
Hoja de registro de la tabla de programas	9364053
Manual de servicio técnico, CeramFire S	9363212
Tenazas; 25 cm (10") de acero inoxidable	9390014
Tenazas; 30 cm (12") de acero inoxidable	9390015
Kit de descontaminación de la mufla (5 barras)	9490799
Kit de calibración de plata	D03532803
Bandeja de arcilla refractaria grande para enfriamiento rápido	07017925
Bandeja de arcilla refractaria pequeña (paquete de 8 unidades)	07017924
Espigas de cabeza plana (paquete de 10 unidades)	07017926
Espigas de cabeza cónica (paquete de 10 unidades)	07017930
Espigas completamente de cerámica (paquete de 8 alambres)	430122
Kit de bandejas de arcilla refractaria tipo panal (diám. 2,88) (Incluye 1 bandeja redonda y 6 espigas Minox).	9998813
Kit de bandejas de arcilla refractaria tipo panal (diám. 2,75) (Incluye 1 bandeja redonda y 6 espigas Minox).	9494261
Enchufe adaptador de la bomba de vacío	9309125

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:08 AM Page 113

SERVICIO TÉCNICO DEL PRODUCTO:

ADVERTENCIA:
Este equipo está diseñado con funciones de seguridad para proteger al usuario y no debe modificarse de ninguna forma. Sólo las personas cualificadas deben reparar esta pieza de equipo. Si no se siguen estas precauciones, podrían producirse quemaduras o descargas eléctricas.

MÉTODOS DISPONIBLES DE SERVICIO TÉCNICO DEL PRODUCTO:
- Asistencia telefónica disponible en el número indicado a continuación.
- Devuelva la unidad para realizarle el servicio técnico siguiendo las instrucciones que se describen a continuación.
- Visite "www.Ceramco.com" para descargar manuales e información adicional.
- Llame al siguiente número de teléfono de DENTSPLY y obtenga un manual de servicio técnico por un precio simbólico.

ANTES DE DEVOLVER LA UNIDAD:
- Llame a DENTSPLY para obtener un número de devolución del producto (Product Return, PR). Éste se utiliza para realizar un seguimiento e identificar su unidad. El equipo que se reciba sin este número no será identificable.
- Fije la sección superior en la posición baja con las bandas de goma originales que se incluyen en el envoltorio original.
- El equipo dañado en el envío como resultado de un embalaje incorrecto podría no ser pagado por el transportista.

DENTSPLY no se responsabiliza de los daños derivados de un empaquetado incorrecto.

Envío prepagado a:
DENTSPLY Prosthetics
ATT: Equipment Repair
Número de PR_____
470 West College Ave.
York, PA 17404 EE. UU.
Teléfono: 800.835.6639 Opción n.º 1 (clientes en EE. UU.)
717.849.4502 (clientes internacionales)
Fax: 909.795.5268
Correo electrónico: equipmentrepair.ca@dentsply.com

Desechado del dispositivo:
Este dispositivo se considera un dispositivo electrónico de acuerdo con la ley alemana que controla la venta, devolución y eliminación segura para el medioambiente de dispositivos electrónicos y eléctricos (ElektroG).

Fue identificado conforme a la ley existente y se le proporcionó este símbolo.

El dispositivo no está diseñado para uso privado. Se fabrica y proporciona para uso comercial y el usuario final debe desecharlo según las especificaciones de la ley de equipamiento eléctrico y electrónico (ElektroG).

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:08 AM Page 114

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD:

For better dentistry

DENTSPLY
PROSTHETICS

570 West College Ave.,York, PA 17405, EE. UU.

DENTSPLY Prosthetics certifica que el siguiente producto:

Nombre: **CeramFire™ S**

Número de serie: JMA/JME/JMB xxxx-xxx (donde x es un número de 0 a 9)

Cumple los requisitos básicos de las siguientes pautas de la CE:

- Directiva de bajo voltaje 73/23/CEE
  con 1. Modificación 93/68/CEE
- Directiva EMC 89/336/CEE: Compatibilidad electromagnética
  con 1. Modificación 92/31/CEE
  2. Modificación 93/68/CEE
- Directiva sobre Maquinaria 98/37/CE Seguridad de maquinaria – Conceptos básicos, principios generales de diseño
- Directiva RoHS 2002/95/CE: Regulación sobre sustancias peligrosas (plomo, mercurio, cadmio, cromo hexavalente. Bifenilos polibrominados (FPB) o éteres difenil polibrominados (EDPB), las sustancias peligrosas reguladas se han eliminado o controlado hasta las concentraciones especificadas del 0,1% para los materiales indicados anteriormente, salvo el cadmio cuya especificación es 0,01%.
- Directiva WEEE 2002/96/CE: Residuos procedentes de la reutilización, reciclaje y recuperación de equipo eléctrico y electrónico.
- La directiva WEEE sobre reciclaje y eliminación de residuos eléctricos y electrónicos se ha puesto en práctica a través de nuestros representantes en la Unión Europea que se citan a continuación.

Se aplicaron las siguientes normas armonizadas:

- EN 61010:2001 (seguridad)
- IEC 61010-1:2001 (seguridad)
- IEC 61010-2-010:2003 (seguridad)
- EN 61326:1998 (EMC)

El sistema de calidad DENTSPLY Prosthetics cumple estos requisitos:

- ISO 13485:2003 (calidad)

Nuestro representante europeo es:

DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
D-63457 Hanau
Alemania
Teléfono: +49 6181 59 57 59
Fax: +49 6181 59 59 62

Rich Roy
Director de I+D del equipo

Wayne Bollinger
Director de fábrica

Fecha: 2009.08.03

9363207_C CeramFire S:1 1/7/10 8:08 AM Page 115

GARANTÍA:

GARANTÍA: excepto las piezas, componentes y usos descritos en este documento, DENTSPLY Prosthetics garantiza que este horno está libre de defectos materiales y de fabricación durante un período de tres años desde la fecha de venta o 15.000 ciclos de cocción, lo que ocurra primero. La responsabilidad de DENTSPLY Prosthetics bajo esta garantía se limita exclusivamente a reparar o, según la opción determinada por DENTSPLY Prosthetics, sustituir los productos incluidos en la garantía que se devuelvan a DENTSPLY Prosthetics dentro del período de garantía aplicable (con gastos de envío prepagados), y que DENTSPLY Prosthetics considere defectuosos. Esta garantía no aplicará a ningún producto que haya estado sujeto a uso incorrecto, negligencia o accidente, haya sido modificado o reparado por personas no autorizadas o no se haya instalado correctamente.

INSPECCIÓN: el comprador inspeccionará el producto después de recibirlo. El comprador notificará por escrito a DENTSPLY Prosthetics cualquier defecto material y de fabricación en los treinta días siguientes al descubrimiento del defecto por parte del comprador o si ha descubierto los hechos en los que se basa la reclamación. Si el comprador no comunica por escrito dicha reclamación dentro de este período de tiempo, la reclamación será derogada.

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD: las disposiciones expresadas en este documento representan la única obligación de DENTSPLY Prosthetics y excluyen cualquier otra solución o garantía, expresa o implícita, incluyendo las relacionadas con la COMERCIALIZACIÓN e IDONEIDAD PARA UN FIN ESPECÍFICO.

LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD: bajo ninguna circunstancia DENTSPLY Prosthetics será responsable ante el comprador por ningún gasto, pérdida ni daño incidental, consecuente o especial.

LIMITACIÓN DE ACCIONES: el comprador debe iniciar cualquier acción relacionada con reclamaciones bajo la garantía descrita en el primer párrafo en el plazo de un año posterior a la causa de la acción.

Oficina de ventas y sede corporativa:
DENTSPLY Prosthetics
DENTSPLY International
570 West College Avenue
York, PA 17404-0872 EE. UU.
Teléfono: 800.487.0100

FAX: 800.735.1101
www.dentsply.com

EC REP DeguDent GmbH
Postfach 1364 • 63403 Hanau
D-63457 Hanau
Alemania
Tel. +49/6181/59-50

Oficina de servicio técnico:
DENTSPLY Prosthetics
DENTSPLY International
470 West College Ave.
York, PA 17404 EE. UU.
Teléfono: 800.835.6639
Opción n.º 1 (clientes en EE. UU.)
717.849.4502
(clientes internacionales)
FAX: 909.795.5268
Correo electrónico:
equipmentrepair.ca@dentsply.com

Distribuido por:
DENTSPLY Canadá
161 Vinyl Ct.
Woodbridge, Ontario L4L 4A3
905.851.5374